MANUAL TÉCNICO
ÍNDICE

LIMPIADORES DE SUPERFICIES 1-1
ICR-0014, ICR-0015, ICR-1402 1-1
IMPRIMADORES AUTOGRABANTES Y EPOXI 2-1
IMPRIMADOR GRABANTE SIN CROMATO A-514 2-1
IMPRIMADOR EPOXI A-518 2-3
IMPRIMADOR PARA PLÁSTICOS 3-1
IMPRIMADOR PARA PLÁSTICOS A-524 3-1
IMPRIMADORES Y SELLADORES DE URETANO 4-1
IMPRIMADORES PARA FACILITAR LA ACUMULACIÓN Y EL LIJADO A-500 (GRIS) Y A-503 (BEIGE) 4-1
COLOR PARA EL COMPARTIMIENTO DEL MOTOR 4-4
SELLADOR TRANSPARENTE / TEÑIBLE - VOC NACIONAL 4-6
SELLADOR TRANSPARENTE / TEÑIBLE - 3.5 VOC 4-8
FORMULAS DE COLOR PARA SELLADORES PRO-SPRAY DE 2 COMP. 4-10
SISTEMA DE MEZCLA INTERMEDIA 5-1
PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN GENERAL 5-1
PROCEDIMIENTOS DE SISTEMAS DE UNA ETAPA 5-2
NEGRO DE UNA ETAPA CSS-3510 (3.5 VOC) 5-8
PROCEDIMIENTOS DE SISTEMAS DE CAPA BASE 5-10
NEGRO AZABACHE DE FÁBRICA PARA CAPA DE BASE P-451 5-14
MATIZADOR PARA CAPA DE BASE R-6028 5-16
DILUYENTE DE DECOLORACIÓN / MATIZADOR ICR-1401 5-18
DILUYENTES 5-19
CAPA TRANSPARENTE DE URETANO 6-1
CAPA TRANSPARENTE PARA ALTA TEMPERATURA PSC-7000 - 4.2 VOC 6-1
CAPA TRANSPARENTE DE URETANO PARA PRODUCCIÓN PSC-8000 2:1 - 4.2 VOC 6-3
CAPA TRANSPARENTE PSC-9000 - 2.1 VOC 6-5
IDENTIFICACIÓN DE COLORES 7-1
REFERENCIA DE LOS CÓDIGOS DE COLORES 7-1
LECTOR DE COLORES 7-3
QUÉ ES LA CORRESPONDENCIA DE COLORES 8-1
TABLAS DE CONVERSIÓN 9-1
GLOSARIO 10-1
INFORMACIÓN DE LA GARANTÍA DEL EQUIPO 11-1
ÍNDICE 10-1
SOPORTE TÉCNICO INTERIOR DE LA CONTRATAPA

LIMPIADOR SOLVENTE PREMIUM DE USO PREVIO A LA PINTURA ICR-0014™

LIMPIADOR PREMIUM DE USO PREVIO A LA PINTURA ICR-0015™ (APROBADOS POR EL ESTADO DE CALIFORNIA)

LIMPIADOR SOLVENTE PREMIUM LENTO DE USO PREVIO A LA PINTURA ICR-1402™

Descripción del producto

Los limpiadores de uso previo a la pintura, ICR-0014, ICR-0015 e ICR-1402, son destilados de petróleo virgen, sin aditivos, formulados para quitar contaminantes, como cera y grasa, de los paneles de vehículos antes de aplicar pintura.

La preparación incorrecta puede generar problemas a futuro. Para lograr un acabado profesional de larga duración es fundamental limpiar a fondo y preparar la superficie a pintar.

Instrucciones de uso

Antes del lijado, utilice el limpiador ICR-0014, el limpiador Premium de uso previo a la pintura ICR-0015 o el limpiador Premium lento de uso previo a la pintura ICR-1402 para quitar todo resto de cera, grasa, alquitrán y otros contaminantes de la superficie.

Después del lijado, utilice el limpiador ICR-0014, el limpiador Premium de uso previo a la pintura ICR-0015 o el limpiador Premium lento de uso previo a la pintura ICR-1402 para quitar los residuos del lijado.

SEGURIDAD

Antes de usar los productos Pro-Spray®, asegúrese de leer todas las advertencias de seguridad. Sólo para uso profesional por parte de pintores capacitados. No disponible para la venta o el uso por parte del público en general.

SUSTRATOS

A través de pintura curada lijada, imprimador rellenador/preparador de 2 componentes lijado.

MEZCLA

Listo para usar.

APLICACIÓN

Humedezca un paño suave limpio, seco y sin hilas con ICR-0014, ICR-0015 o ICR-1402. Aplique el producto en un área de 2 a 3 pies cuadrados (0,17 a 0,28 m2). Mientras la superficie aún está húmeda, séquela con otro paño limpio para asegurarse de eliminar todos los contaminantes.

Nota: Evite tocar el vehículo con sus manos descubiertas ya que puede transferir sales y aceites corporales.

Cambie los paños con frecuencia.

IMPRIMADOR GRABANTE SIN CROMATO A-514™

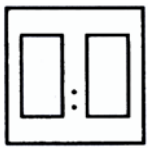
SEGURIDAD

Antes de usar los productos Pro-Spray®, asegúrese de leer todas las advertencias de seguridad. Sólo para uso profesional por parte de pintores capacitados. No disponible para la venta o el uso por parte del público en general.

SUSTRATOS

El imprimador grabante Pro-Spray puede aplicarse sobre el acero, aluminio, metales galvanizados, GRP / fibra de vidrio y masillas de poliéster, luego de quitar la grasa y lijar a máquina con un grano abrasivo 180 a 220.

Nota: NO APLICAR capas de base o capas superiores de 2 componentes directamente sobre el A-514.



MEZCLA

1 parte de A-514
1 parte de A-516
Nota: Debe dejar reposar el material activado durante 10 minutos antes de aplicarlo.

VISCOSIDAD

18 a 21 segundos en DIN 4 a 70º F (20º C)

VIDA DE LA MEZCLA

24 horas a 70º F (20º C)
Nota: El mejor grado de resistencia a la corrosión se obtiene con la mezcla recién preparada.

ALIMENTACIÓN POR SIFÓN

1,6 a 1,8 mm (0,063" a 0,070")
40 psi en la pistola

GRAVEDAD

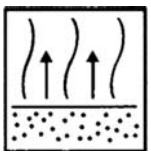
1,4 a 1,6 mm (0,055" a 0,063")
40 psi en la pistola

Alto volumen, baja presión (HVLP)

1 a 1,7 mm (0,039" a 0,067")
Presión máx. de 10 psi en la boquilla
Presión del fluido de 3 a 8 psi (copa presurizada)

APLICACIÓN

2 capas simples (aprox. 1 milipulgada)
Nota: NO APLICAR Imprimador grabante A-514 sobre o debajo de Imprimador epoxi.



TIEMPO DE SECADO

Mínimo de 15 minutos a 70º F (20º C)
Si la temperatura es menor que 70º F (20º C), prolongue el tiempo de secado.
Debe aplicarse una capa de imprimador de 2 comp. sobre el imprimador grabante A-514 antes de aplicar la capa superior de 2 comp.
Nota: Si el tiempo de secado del Imprimador grabante supera las 24 horas, pula la superficie con una esponja abrasiva Scotchbrite gris y aplique otra capa.

VOC como se aplica ..... 6,18 libras/galón
(Basado en una proporción de mezcla 1:1) ..... 753,4 g/l
Cumple con los requisitos VOC de la Regla 1151 de SCAQMD

IMPRIMADOR EPOXI A-518™ – VERDE GRISÁSEO (SIN CROMATO)

Descripción del producto

La fórmula del Imprimador epoxi A-518 – Verde grisáceo (sin cromato) brinda una adhesión y resistencia a la corrosión excelentes para la correcta preparación de sustratos sobre aluminio, metal y fibra de vidrio, y también para rellenadores plásticos para carrocería. Este imprimador, con una proporción de mezcla 1:1, es muy fácil de utilizar y puede emplearse como sellador o aplicarse como capa superior con el Imprimador Pro-Spray para facilitar la acumulación y el lijado A-500/A-503, Color acrílico sólido y los sistemas de capa de base y capa transparente Pro-Spray.

Sustratos y preparación

Sustratos – La fórmula del Imprimador epoxi A-518 brinda una adhesión y resistencia a la corrosión excelentes para la correcta preparación de superficies de acero, aluminio, acero galvanizado, fibra de vidrio, SMC, ABS, policarbonato, rellenadores para carrocería, y la mayoría de las pinturas curadas.

Nota: No aplicar el Imprimador epoxi A-518 sobre el Imprimador grabante A-514.

Nota: No aplicar el Imprimador epoxi A-518 sobre productos laqueados.

Preparación – Limpie y seque la superficie. Lije la superficie con un abrasivo de grano de 220 a 380. Quite todo residuo de lijado con un limpiador de acción rápida y permita que la superficie se seque bien.

Aplicación de la capa superior

Una vez seco, puede aplicar sobre el Imprimador epoxi A-518 una capa superior de imprimadores con uretano de dos componentes, Color acrílico sólido y los sistemas de capa de base y capa transparente Pro-Spray. Aplique la capa superior dentro de las 24 horas. Si transcurren más de 24 horas, se debe volver a lijar la superficie imprimada antes de aplicar el imprimador o la capa superior.

Información especial sobre mezclado y aplicación

Instrucciones de mezclado – En condiciones normales de taller, siga las proporciones de mezcla que se indican a continuación. Mezcle bien y cuele antes de usar.

Proporción de mezcla: 1:1: Hasta un 10%

- **Imprimador epoxi A-518 – Verde grisáceo (sin cromato) — 1 parte**
- **Activador del Imprimador epoxi A-520 — 1 parte**
- **Diluyente H.S. de 2 comp. o Diluyente H.S. de 2 comp. que cumple con las normas — Hasta un 10% (opcional)**

Inducción: Después de mezclar, deje 20 minutos de inducción antes de aplicar.

Viscosidad: 26 a 28 segundos en Zahn 2 a 75º F (24º C)

Vida de la mezcla: 24 horas a 75º F (24º C)

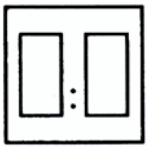
Limpieza

Limpie el equipo con solvente limpiador después de usarlo. Deseche de acuerdo con los reglamentos estatales, locales y federales.

Advertencias importantes sobre salud y seguridad

Sólo para uso profesional. MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS. ¡ADVERTENCIA! CONTENIDO INFLAMABLE. LOS VAPORES Y LA NEBLINA DEL PULVERIZADO SON NOCIVOS. IRRITA LA PIEL Y LOS OJOS. No manipule los productos Pro-Spray hasta haber leído y entendido las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales. Asegúrese de que todos los empleados estén capacitados en el uso de las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales o de todos los productos químicos con los que entran en contacto. El fabricante recomienda el uso de un respirador con provisión de aire cuando se está expuesto a vapores o neblinas de pulverizado. Use vestimenta de protección, guantes y lentes de seguridad con viseras laterales. La información que contiene esta ficha técnica se suministra de buena fe, pero sin garantías. La información aquí contenida representa el estado actual de nuestro conocimiento y tiene como fin servir como guía sobre nuestros productos y sus usos; no tiene el propósito de servir como seguro de determinadas propiedades de los productos ni de sus aplicaciones específicas. Siga todas las advertencias de las etiquetas de los productos. Se deben respetar todos los derechos de propiedad industrial. Garantizamos la perfecta calidad de los productos según los términos de nuestras condiciones generales de venta.

IMPRIMADOR EPOXI A-518™ – VERDE GRISÁSEO (SIN CROMATO)



PROPORCIÓN DE MEZCLA

1:1: Hasta un 10% (opcional)

A-518	1 parte
A-520	1 parte
Diluyente H.S. de 2 comp. o Diluyente H.S. de 2 comp. que cumple con las normas	Hasta un 10% (opcional)

NOTA IMPORTANTE: Después de mezclar, deje 20 minutos de inducción antes de aplicar.

VISCOSIDAD

26 a 28 segundos en Zahn 2 a 75º F (24º C)

VIDA DE LA MEZCLA

72 horas a 75° F (24° C)
Limpie la pistola inmediatamente después de usarla

MONTAJE DE LA PISTOLA: CONVENCIONAL

Se recomienda una pistola de alimentación por gravedad
Pico de fluido:
Alim. por gravedad: 1,4 mm
Presión: (40 a 45 psi)

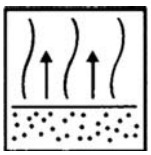
MONTAJE DE LA PISTOLA: HVLP

Se recomienda una pistola de alimentación por gravedad
Pico de fluido:
Alim. por gravedad: 1,6 a 1,8 mm
Presión: Máx. de 10 psi (boquilla de aire)

APLICACIÓN

2 a 3 capas simples.

Espesor sugerido de la película seca: 1 a 1,5 milipulgadas



TIEMPO DE SECADO ENTRE CAPAS

Aprox. 5 minutos.

No se requiere un tiempo de secado antes del horneado.

TIEMPOS DE SECADO

Secado al aire a 75° F (24° C)	1 hora
Secado forzado a 140º F (60º C) para aplicar capa superior	30 minutos

CURADO IR (INFRARROJO)

Onda corta 5 a 10 minutos

SECADO PARA LIJAR

Toda la noche a 75° F (24° C)
P320 para colores metálicos sólidos y de una capa.
P360 para capas de base.

SEGURIDAD

Antes de usar los productos Pro-Spray, asegúrese de leer todas las advertencias de seguridad. Sólo para uso profesional por parte de pintores capacitados. No disponible para la venta o el uso por parte del público en general.

ESPECIFICACIONES

VOC (menos agua y emisiones) - tal como se aplica 4,77 libras/galón 572 gramos/litro

IMPRIMADOR PARA PLÁSTICOS A-524™

Descripción del producto

El diseño del Imprimador para plásticos A-524 de Pro-Spray® permite la adhesión a una gran variedad de los materiales plásticos usados en la industria automotriz. El producto viene listo para pulverizar.

Sustratos y preparación

Sustratos - Use sobre plásticos flexibles.

Preparación – Al trabajar con componentes plásticos, la preparación y limpieza correctas son fundamentales. Elimine los agentes utilizados para quitar los moldes de silicona y demás contaminantes con Limpiador para plásticos ICR-1333. Aplique este limpiador con una almohadilla para pulir ultrafina, puliendo al mismo tiempo la superficie. Enjuague y seque bien. Limpie con Limpiador de uso previo a la pintura ICR-1402, ICR-0014 O ICR-0015. Deje que la superficie se seque por completo. Aplique el Imprimador para plásticos A-524.

Aplicación de la capa superior

Aplicación de la capa superior – No es necesario usar una capa inferior de 2 componentes antes de aplicar la capa superior, a menos que se requiera mayor acumulación. La capa superior puede aplicarse directamente sobre el Imprimador para plásticos A-524.

Nota especial – las capas superiores, transparentes o inferiores de 2 componentes que se aplicarán sobre superficies plásticas flexibles deben mezclarse con Aditivo flexible P-2020 (ver abajo).

Aditivos flexibles – Según la flexibilidad del plástico y el acabado final buscado, puede ser necesario agregar uno o más de los siguientes aditivos:

El Aditivo flexible Pro-Spray® P-2020 es un aditivo plastificante que mejora la flexibilidad de las pinturas, las capas inferiores y las transparentes de 2 comp. cuando se usan sobre superficies plásticas flexibles.

Plásticos flexibles		**Plásticos muy flexibles** (por ejemplo, alerones de poliuretano/arrugas de PVC)	
Proporción de mezcla		Proporción de mezcla	
productos de 2 componentes	5 partes	producto de 2 componentes	2 partes
Aditivo flexible Pro-Spray® P-2020	1 parte	Aditivo flexible Pro-Spray® P-2020	1 parte

Imprimador de 2 componente A-500/A-503 – Al aplicar este imprimador sobre superficies plásticas flexibles o muy flexibles, la proporción de mezcla debe ser:

Proporción de mezcla	
Imprimador de gran acumulación A-500/A-503	2 partes
Aditivo flexible P-2020	1 parte

Agregue el aditivo flexible, luego el endurecedor y diluya según se indica.

Capas de base – Los aditivos flexibles deben agregarse a las capas de base sólo cuando se utilizan sobre superficies de espuma de poliuretano muy flexibles.

Proporción de mezcla	
Capa de base	3 partes
Aditivo flexible P-2020	1 parte

Agregue el aditivo flexible, luego el endurecedor y diluya según se indica.

Acabados mate – El Acabado mate A-380 de 2 componentes brinda un suave acabado mate a las superficies plásticas. Puede usarse con pinturas y capas de base de 2 comp. El brillo de los colores y capas transparentes de 2 comp. puede aplacarse agregando el acabado mate A-380 de la siguiente manera:

Nivel de brillo	Colores/capas transp. de 2 comp.	Aditivo flexible P-2020	Acabado mate
Semibrillo	1 parte	2 partes	2 partes
Semimate	1 parte	2 partes	3 partes

Mezcle el acabado mate, agregue el endurecedor y diluya todo según se indica.

Nota: El acabado mate se espesa en el envase y debe revolverse bien antes usarlo para aflojarlo. Bases texturadas; el P-526 fino, el P-527 medio y el P-528 grueso son aditivos de 2 comp. que reproducen los acabados texturados originales de muchos paragolpes. Son compatibles con los esquemas de mezclas de 2 comp., originando una amplia gama de opciones de color. Las tres bases texturadas permiten pintar paragolpes de repuesto o reparados.

Mezcla

A las pinturas texturadas de paragolpes se les debe agregar endurecedor de 2 comp. y se las debe diluir normalmente. **No colar.**
No es necesario agregar un aditivo flexible.
Las bases texturadas deben mezclarse bien antes de usar.
No deben agregarse a capas de base, capas inferiores de 2 comp. ni capas transparentes de 2 comp.

Limpieza

Limpie el equipo con solvente limpiador inmediatamente después de usarlo. Deseche de acuerdo con los reglamentos estatales, locales y federales.

Advertencias importantes sobre salud y seguridad

Sólo para uso profesional. MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS. ¡ADVERTENCIA! CONTENIDO INFLAMABLE. LOS VAPORES Y LA NEBLINA DEL PULVERIZADO SON NOCIVOS. IRRITA LA PIEL Y LOS OJOS.

No manipule los productos Pro-Spray hasta haber leído y entendido las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales. Asegúrese de que todos los empleados estén capacitados en el uso de las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales o de todos los productos químicos con los que entran en contacto. El fabricante recomienda el uso de un respirador con provisión de aire cuando se está expuesto a vapores o neblinas de pulverizado. Use vestimenta de protección, guantes y lentes de seguridad con viseras laterales.

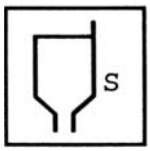
La información que contiene esta ficha técnica se suministra de buena fe, pero sin garantías.
La información aquí contenida representa el estado actual de nuestro conocimiento y tiene como fin servir como guía sobre nuestros productos y sus usos; no tiene el propósito de servir como seguro de determinadas propiedades de los productos ni de sus aplicaciones específicas.

Siga todas las advertencias de las etiquetas de los productos. Se deben respetar todos los derechos de propiedad industrial. Garantizamos la perfecta calidad de los productos según los términos de nuestras condiciones generales de venta.

IMPRIMADOR PARA PLÁSTICOS A-524™

SEGURIDAD

Antes de usar los productos Pro-Spray®, asegúrese de leer todas las advertencias de seguridad. Sólo para uso profesional por parte de pintores capacitados. No disponible para la venta o el uso por parte del público en general.



SUSTRATOS

Para aplicar sobre superficies flexibles plásticas, las capas inferiores de 2 comp., capas superiores y transparentes deben mezclarse con Aditivo flexible P-2020 en la proporción adecuada.

Al trabajar con componentes plásticos, la preparación y limpieza correctas son fundamentales. Elimine los agentes utilizados para quitar los moldes de silicona y demás contaminantes con Limpiador para plásticos ICR-1333. Aplique con una almohadilla para pulir ultrafina, puliendo al mismo tiempo la superficie; enjuague y seque bien. Limpie luego con Limpiador de uso previo a la pintura ICR-1402, ICR-0014 O ICR-0015.

MEZCLA

El Imprimador para plásticos A-524 viene listo para pulverizar.

MONTAJE DE LA PISTOLA

1,4 a 1,8 mm
3 a 3,7 bar
(45 a 55 psi)

APLICACIÓN

Aplique 1 capa doble

TIEMPO PARA APLICAR LA CAPA SUPERIOR

Deje secar durante 10 a 15 minutos antes de aplicar la capa superior

IMPRIMADORES PARA ACUMULACIÓN EXTRA Y FACILITAR EL LIJADO A-500™ GRIS y A-503™ BEIGE

Descripción del producto

Los Imprimadores para acumulación extra y facilitar el lijado A-500 gris y A-503 beige son imprimadores acrílicos de uretano de 2 comp. de gran calidad que brindan una acumulación y resistencia excelentes de los colores. Estos imprimadores pueden lijarse fácilmente y aplicarse sobre una variedad de sustratos. Use los Imprimadores para acumulación extra y facilitar el lijado A-500 gris y A-503 beige como imprimadores de gran acumulación o preparador.

Sustratos y preparación

Sustratos – Los Imprimadores para acumulación extra y facilitar el lijado A-500 y A-503 pueden aplicarse directamente sobre imprimador OEM, GRP / fibra de vidrio, los acabados existentes en buenas condiciones y masillas de poliéster. También pueden aplicarse directamente sobre imprimadores epoxi preparadores de superficie.

Los Imprimadores para acumulación extra y facilitar el lijado pueden aplicarse sobre metal descubierto, aluminio y metales galvanizados después de usar Imprimador grabante A-514 - 1:1.

Nota: Para acabados termoplásticos acrílicos o laqueados antiguos: el imprimador debe aplicarse a todo el panel.

Preparación – Limpie y seque la superficie. Lije la superficie con un abrasivo de grano 220 a 380. Quite todo residuo de lijado con un limpiador de acción rápida y permita que la superficie se seque bien.

Aplicación de la capa superior

Una vez secos, puede aplicarse sobre los Imprimadores para acumulación extra y facilitar el lijado una capa superior de Color acrílico sólido de 2 comp. y sistemas de capa de base / capa transparente Pro-Spray.

Aplique la capa superior dentro de las 24 horas después de lijar. Si transcurren más de 24 horas, se debe volver a lijar y limpiar la superficie imprimada antes de aplicar el imprimador o la capa superior.

Información especial sobre mezclado y aplicación

Pintura sobre plásticos – Los Imprimadores para acumulación extra y facilitar el lijado pueden aplicarse sobre superficies plásticas correctamente preparadas e imprimadas. Si el plástico es flexible, el imprimador debe mezclarse con P-2020 en una proporción de 5 partes de imprimador y 1 parte de P-2020, luego activarse y diluirse según las instrucciones.

Selección del activador

Pro-Spray ofrece una gama de activadores para satisfacer los requisitos de velocidad y calidad para cada tipo y tamaño de reparación, bajo todo tipo de condiciones.

Activador ICA-799 extra lento con contenido medio en sólidos:
Úselo sobre superficies reparadas amplias y revestimientos a temperaturas *superiores* a 85° F/ 28° C.

Activador ICA-800 extra lento con contenido medio en sólidos:
Úselo sobre superficies reparadas amplias y revestimientos a temperaturas *superiores* a 75° F o 25° C.

Activador ICA-801 normal con contenido medio en sólidos:
Úselo sobre superficies amplias y revestimientos a temperaturas *de hasta* 75° F / 25° C.

Activador ICA-802 exprés con contenido medio en sólidos:
Úselo en reparaciones puntuales, de paneles y de multipaneles – ideal para temperaturas *inferiores* a 75° F / 25° C (Al usarlo, el imprimador estará seco para comenzar a lijar en aprox. 120 minutos).

Activador ICA-803 rápido con contenido medio en sólidos:
Brinda los tiempos de secado más rápidos para reparaciones puntuales y de paneles – ideal para temperaturas *inferiores* a 65° F / 20° C (Al usarlo, el imprimador estará seco para comenzar a lijar en aprox. 60 a 90 minutos).

Selección de diluyentes

La selección del diluyente debe hacerse de acuerdo con la temperatura de la aplicación, el movimiento de aire y la magnitud del trabajo. Las recomendaciones que se encuentran a continuación son solamente orientadoras. En general, use un diluyente más lento en cámaras de movimiento de aire rápido y para trabajos de gran envergadura. Use un diluyente más rápido en cámaras de movimiento de aire lento y para trabajos pequeños.

Diluyente	**Rango de temperatura ideal**
ICR-1332	Inferior a 70° F / 21° C
ICR-1692	hasta 65º F / 20º C
ICR-1693	65° F a 85° F / 18° C a 28° C
ICR-1694	75° F a 90° F / 25° C a 32° C

Limpieza

Limpie el equipo con solvente limpiador después de usarlo. Deseche de acuerdo con los reglamentos estatales, locales y federales.

Advertencias importantes sobre salud y seguridad

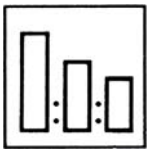
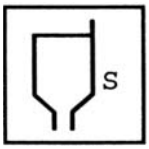
Sólo para uso profesional. MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS. ¡ADVERTENCIA! CONTENIDO INFLAMABLE. LOS VAPORES Y LA NEBLINA DEL PULVERIZADO SON NOCIVOS. IRRITA LA PIEL Y LOS OJOS.

No manipule los productos Pro-Spray hasta haber leído y entendido las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales. Asegúrese de que todos los empleados estén capacitados en el uso de las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales o de todos los productos químicos con los que entran en contacto. El fabricante recomienda el uso de un respirador con provisión de aire cuando se está expuesto a vapores o neblinas de pulverizado. Use vestimenta de protección, guantes y lentes de seguridad con viseras laterales.

La información que contiene esta ficha técnica se suministra de buena fe, pero sin garantías. La información aquí contenida representa el estado actual de nuestro conocimiento y tiene como fin servir como guía sobre nuestros productos y sus usos; no tiene el propósito de servir como seguro de determinadas propiedades de los productos ni de sus aplicaciones específicas.

Siga todas las advertencias de las etiquetas de los productos. Se deben respetar todos los derechos de propiedad industrial. Garantizamos la perfecta calidad de los productos según los términos de nuestras condiciones generales de venta.

IMPRIMADORES PARA ACUMULACIÓN EXTRA Y FACILITAR EL LIJADO
A-500™ GRIS y A-503™ BEIGE

	Imprimador preparador para superficie con contenido medio en sólidos	Imprimador de gran acumulación con contenido medio en sólidos
 **MEZCLA**	Imprimador A-500/A-503 5 partes Activadores ICA-799/800/801/802/803 1 parte Diluyentes ICR-1332/1692/1693/1694 2 partes	Imprimador A-500/A-503 5 partes Activadores ICA-799/800/801/802/803 1 parte Diluyentes ICR-1332/1692/1693/1694 10%
 **VISCOSIDAD**	21 a 24 seg. en BSB4 a 68º F / 20º C 17 a 19 seg. en DIN 4 a 68° F / 20° C Vida de la mezcla a 68° F / 20° C de 3 horas Limpie la pistola inmediatamente después de usarla	41 a 48 seg. en BSB4 a 68° F / 20° C 30 a 35 seg. en DIN 4 a 68° F / 20° C Vida de la mezcla a 68° F / 20° C de 1 hora Limpie la pistola inmediatamente después de usarla
MONTAJE DE LA PISTOLA – CONVENCIONAL	Se recomienda una pistola de alimentación por gravedad Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,4 a 1,8 mm Presión: 3 a 3,3 bar (45 a 50 psi)	Se recomienda una pistola de alimentación por gravedad Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,8 a 2,2 mm Presión: 3 a 3,3 bar (45 a 50 psi)
MONTAJE DE LA PISTOLA – HVLP	Se recomienda una pistola de alimentación por gravedad Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,6 a 1,8 mm Presión: Máx. de 10 psi (boquilla de aire)	Se recomienda una pistola de alimentación por gravedad Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,8 a 2,2 mm Presión: Máx. de 10 psi (boquilla de aire)
APLICACIÓN	2 a 3 capas simples	2 a 3 capas simples También se puede aplicar con brocha a superficies pequeñas
TIEMPOS DE SECADO	Aprox. 5 min. entre capas No se requiere un tiempo de secado antes del horneado	Aprox. de 5 a 10 min. entre capas Se requiere 20 min. de secado antes del horneado
	Secado al aire a 68° F / 20° C entre 1,5 y 3 horas Hornee a una temperatura del metal de 140° F / 60° C entre 20 y 30 min. Onda corta: 5 a 10 minutos	Secado al aire a 68° F / 20° C por 4 horas Hornee a una temperatura del metal de 140° F / 60° C por 40 min. No se recomienda
LIJADO	P600 para colores metálicos sólidos y de una capa. P800 para capas de base	P600 para colores metálicos sólidos y de una capa. P800 para capas de base
	P320 para colores metálicos sólidos y de una capa. 360 para capas de base	P320 para colores metálicos sólidos y de una capa. P360 para capas de base
	P320 para colores metálicos sólidos y de una capa. P360 para capas de base	P320 para colores metálicos sólidos y de una capa. P360 para capas de base

REGULADOR PARA EL COMPARTIMIENTO DEL MOTOR
APLICACIÓN: COLORES PARA EL COMPARTIMIENTO DEL MOTOR

Descripción del producto

El Regulador para el compartimiento del motor EBA-50™ Pro-Spray® se puede mezclar para obtener colores para el compartimiento del motor. Los colores para el compartimiento del motor están diseñados para igualar el acabado semi brillante original de fábrica de los compartimientos de motores y áreas internas.

Sustratos y preparación

Sustratos – Los Colores para el compartimiento del motor Pro-Spray® se pueden aplicar a metal descubierto con imprimador grabante y a una capa lijada aplicada mediante electrodeposición (e-coat).

Aplique directamente sobre imprimador de fábrica, acabados existentes (en buen estado), masillas de poliéster e imprimadores de 2 comp. y gran acumulación Pro-Spray. Quite los contaminantes de la superficie, lije y limpie antes de aplicar.

Preparación – Limpie y seque la superficie. Lije la superficie con un abrasivo de grano de 220 a 380. Quite todo residuo de lijado con un limpiador de acción rápida y permita que la superficie se seque bien.

Información especial sobre mezclado y aplicación

Instrucciones de mezclado –

3 partes de Color para el compartimiento del motor
1 parte de Activador M.S. (ICA-799, ICA-800, ICA-801, ICA-802, ICA-803)
1 parte de Diluyente H.S. de 2 comp. (ICR-1332, ICR-1692, ICR-1693, ICR-1694)

Aplicación de la capa superior

Se pueden aplicar acabados de capa de base o acrílicos de 2 comp. sobre los Colores para el compartimiento del motor Pro-Spray®.

Nota: Si dejó secar el Color para el compartimiento del motor Pro-Spray® durante más de 1 hora, deje que el vehículo se seque al aire hasta el próximo día, pula levemente la superficie y aplique una capa superior u hornee el Color para el compartimiento del motor durante 40 minutos a 140° F (60° C), pula levemente la superficie cuando esté fría y aplique la capa superior. Si el tiempo de secado del Color para el compartimiento del motor supera las 24 horas, lije de la manera habitual y aplique la capa superior.

Limpieza

Limpie el equipo con solvente limpiador inmediatamente después de usarlo. Deseche de acuerdo con los reglamentos estatales, locales y federales.

Advertencias importantes sobre salud y seguridad

Sólo para uso profesional. MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS. ¡ADVERTENCIA! CONTENIDO INFLAMABLE. LOS VAPORES Y LA NEBLINA DEL PULVERIZADO SON NOCIVOS. IRRITA LA PIEL Y LOS OJOS.

No manipule los productos Pro-Spray hasta haber leído y entendido las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales. Asegúrese de que todos los empleados estén capacitados en el uso de las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales o de todos los productos químicos con los que entran en contacto. El fabricante recomienda el uso de un respirador con provisión de aire cuando se está expuesto a vapores o neblinas de pulverizado. Use vestimenta de protección, guantes y lentes de seguridad con viseras laterales.

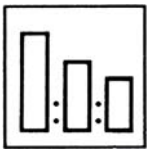
La información que contiene esta ficha técnica se suministra de buena fe, pero sin garantías. La información aquí contenida representa el estado actual de nuestro conocimiento y tiene como fin servir como guía sobre nuestros productos y sus usos; no tiene el propósito de servir como seguro de determinadas propiedades de los productos ni de sus aplicaciones específicas.

Siga todas las advertencias de las etiquetas de los productos. Se deben respetar todos los derechos de propiedad industrial. Garantizamos la perfecta calidad de los productos según los términos de nuestras condiciones generales de venta.

COLOR PARA EL COMPARTIMIENTO DEL MOTOR

SEGURIDAD

Antes de usar los productos Pro-Spray®, asegúrese de leer todas las advertencias de seguridad. Sólo para uso profesional por parte de pintores capacitados. No disponible para la venta o el uso por parte del público en general.



MEZCLA

Color para el compartimiento del motor	3 partes
Activador ICA-799/800/801/802/803	1 parte
Diluyente ICR-1332/1692/1693/1694	1 parte

VISCOSIDAD

14 a 16 segundos en DIN 4 a 70º F (20º C)

1 hora a 70° F (20° C) con ICA-800/801
30 minutos a 70° F (20° C) con ICA-802

MONTAJE DE LA PISTOLA – CONVENCIONAL

ALIMENTACIÓN POR SIFÓN
1,6 a 1,8 mm (0,063" a 0,070")
50 a 55 psi en la pistola

GRAVEDAD
1,4 a 1,6 mm (0,055" a 0,063")
50 a 55 psi en la pistola

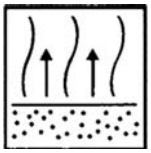
MONTAJE DE LA PISTOLA – HVLP

0,8 a 1,5 mm (0,031" a 0,059")
Pres. máx. de 10 psi en la boquilla
Pres. del fluido de 3 a 8 psi (copa presurizada)

APLICACIÓN

1 capa doble o 2 capas simples con un tiempo de secado de 5 min. entre cada una.

(Aprox. 1 a 1,5 milipulg. / 25 a 35 micrones)



Nota: se recomienda sólo para paneles completos.

Deje secar de 10 a 20 minutos antes de aplicar la capa superior.

Nota: Si lo deja secar más de 1 hora, vea las instrucciones en la sección Aplicación de la capa superior.

Nota: Un retraso excesivo en la aplicación de la capa superior puede provocar problemas de repintado, especialmente con las capas de base.

SELLADOR TRANSPARENTE / TEÑIBLE (VOC NACIONAL)

Sustratos y preparación

Sustratos – El Regulador para el compartimiento del motor EBA-50™, cuando se mezcla como un Sellador transparente/teñible, se puede aplicar sobre una capa lijada aplicada mediante electrodeposición (e-coat), metal descubierto con imprimador grabante, imprimador de fábrica, acabados existentes en buen estado, masillas de poliéster y el imprimador de 2 comp. y gran acumulación Pro-Spray.

Preparación – Limpie y seque la superficie. Lije la superficie con un abrasivo de grano 220 a 380. Quite todo residuo de lijado con un limpiador de acción rápida y permita que la superficie se seque bien.

Información especial sobre mezclado y aplicación

Instrucciones de mezclado – En condiciones normales de taller, siga las proporciones de mezcla que se indican a continuación. Mezcle bien y cuele antes de usar.

Proporción de mezcla del sellador transparente

- 3 partes de Regulador para el compartimiento del motor EBA-50
- 1 parte de Activador ICA-799 M.S. extra lento, ICA-800 M.S. lento, ICA-801 M.S. normal, ICA-802 M.S. exprés o ICA-803 M.S. rápido
- 2 partes de Diluyente ICR-1332 exprés, ICR-1692 rápido, 1693 medio o 1694 lento

Proporción de sellador teñible

- 3 partes de Sellador de color de 2 comp. (siga la fórmula de la página 4-10)
- 1 parte de Activador ICA-799 M.S. extra lento, ICA-800 M.S. lento, ICA-801 M.S. normal, ICA-802 M.S. exprés o ICA-803 M.S. rápido
- 2 partes de Diluyente ICR-1332 exprés, ICR-1692 rápido, 1693 medio o 1694 lento

Nota: Cuando utilice Sellador teñible sobre plásticos, agregue 1 parte de Aditivo plastificante P-2020 a 5 partes de Mezcla matizadora EBA-50 (del Paso 1), luego active y diluya según las instrucciones.

Aplicación de la capa superior

Una vez seco, puede aplicar sobre el Sellador transparente/teñible EBA-50™ una capa superior húmedo sobre húmedo con un color de capa de base o de una etapa de 2 comp.

Nota: Si dejó secar el Sellador transparente/teñible durante más de 1 hora, deje que el vehículo se seque al aire hasta el próximo día. Después pula levemente la superficie y aplique una capa superior según las instrucciones. U hornee durante 40 minutos a 140° F (60° C), pula levemente la superficie cuando esté fría y aplique la capa superior según las instrucciones.

Si el tiempo de secado del Sellador transparente/teñible supera las 24 horas, lije de la manera habitual y aplique la capa superior.

Limpieza

Limpie el equipo con solvente limpiador inmediatamente después de usarlo. Deseche de acuerdo con los reglamentos estatales, locales y federales.

Advertencias importantes sobre salud y seguridad

Sólo para uso profesional. MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS. ¡ADVERTENCIA! CONTENIDO INFLAMABLE. LOS VAPORES Y LA NEBLINA DEL PULVERIZADO SON NOCIVOS. IRRITA LA PIEL Y LOS OJOS.

No manipule los productos Pro-Spray hasta haber leído y entendido las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales. Asegúrese de que todos los empleados estén capacitados en el uso de las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales o de todos los productos químicos con los que entran en contacto. El fabricante recomienda el uso de un respirador con provisión de aire cuando se está expuesto a vapores o neblinas de pulverizado. Use vestimenta de protección, guantes y lentes de seguridad con viseras laterales.

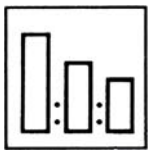
La información que contiene esta ficha técnica se suministra de buena fe, pero sin garantías. La información aquí contenida representa el estado actual de nuestro conocimiento y tiene como fin servir como guía sobre nuestros productos y sus usos; no tiene el propósito de servir como seguro de determinadas propiedades de los productos ni de sus aplicaciones específicas.

Siga todas las advertencias de las etiquetas de los productos. Se deben respetar todos los derechos de propiedad industrial. Garantizamos la perfecta calidad de los productos según los términos de nuestras condiciones generales de venta.

SELLADOR TRANSPARENTE / TEÑIBLE (VOC NACIONAL)

SEGURIDAD

Antes de usar los productos Pro-Spray®, asegúrese de leer todas las advertencias de seguridad.
Sólo para uso profesional por parte de pintores capacitados. No disponible para la venta o el uso por parte del público en general.



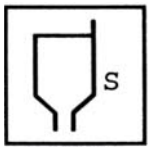
MEZCLA

Proporción de sellador transparente

EBA-50	3 partes
ICA-799/800/801/802/803	1 parte
Diluyente ICR-1332/1692/1693/1694	2 partes

Proporción de sellador teñible

Sellador de color de 2 comp.	3 partes
(Consulte el software para ver las fórmulas)	
ICA-799/800/801/802/803	1 parte
Diluyente ICR-1332/1692/1693/1694	2 partes



VISCOSIDAD

14 a 16 segundos en DIN 4 a 70º F (20º C)

1 hora a 70° F (20° C) con ICA-800/801
30 minutos a 70° F (20° C) con ICA-802

MONTAJE DE LA PISTOLA – CONVENCIONAL

ALIMENTACIÓN POR SIFÓN
1,6 a 1,8 mm (0,063" a 0,070")
50 a 55 psi en la pistola

GRAVEDAD
1,4 a 1,6 mm (0,055" a 0,063")
50 a 55 psi en la pistola

MONTAJE DE LA PISTOLA – HVLP

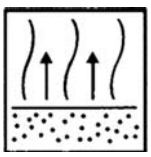
0,8 a 1,5 mm (0,031" a 0,059")
Pres. máx. de 10 psi en la boquilla
Presión del fluido de 3 a 8 psi (copa presurizada)

APLICACIÓN

1 capa doble o 2 capas simples con un tiempo de secado de 5 min. entre cada una.

(Aprox. 1 a 1,5 milipulg. / 25 a 35 micrones)

Nota: se recomienda sólo para paneles completos.



Deje secar de 10 a 20 minutos antes de aplicar la capa superior.

Nota: Si lo deja secar más de 1 hora, vea las instrucciones en la sección Aplicación de la capa superior.

Nota: Un retraso excesivo en la aplicación de la capa superior puede provocar problemas de repintado, especialmente con las capas de base.

SELLADOR TRANSPARENTE / TEÑIBLE (VOC 3.5)

Sustratos y preparación

Sustratos – El Regulador para el compartimiento del motor EBA-50™, cuando se mezcla como un Sellador transparente/teñible VOC 3.5, se puede aplicar sobre una capa lijada aplicada mediante electrodeposición (e-coat) lijada, metal descubierto con imprimador grabante, imprimador de fábrica, acabados existentes en buen estado, masillas de poliéster y el imprimador de 2 comp. y gran acumulación Pro-Spray.

Preparación – Limpie y seque la superficie. Lije la superficie con un abrasivo de grano 220 a 380. Quite todo residuo de lijado con un limpiador de acción rápida y permita que la superficie se seque bien.

Información especial sobre mezclado y aplicación

Instrucciones de mezclado – En condiciones normales de taller, siga las proporciones de mezcla que se indican a continuación. Mezcle bien y cuele antes de usar.

Proporción de mezcla del sellador transparente
- 5 partes de Regulador para el compartimiento del motor EBA-50
- 1 parte de Activador PCA-350 lento, PCA-351 normal, PCA-352 exprés o PCA-353 rápido
- 2 partes de Diluyente PCR-1762 rápido, 1763 medio o 1764 lento

Proporción de sellador teñible
- 5 partes de Sellador de color de 2 comp. (siga la fórmula de la página 4-10)
- 1 parte de Activador PCA-350 lento, PCA-351 normal, PCA-352 exprés o PCA-353 rápido
- 2 partes de Diluyente PCR-1762 rápido, 1763 medio o 1764 lento

Nota: Cuando utilice Sellador teñible sobre plásticos, agregue 1 parte de Aditivo plastificante P-2020 a 5 partes de Mezcla matizadora EBA-50 (del Paso 1), luego active y diluya según las instrucciones.

Aplicación de la capa superior

Una vez seco, puede aplicar sobre el Sellador transparente/teñible EBA-50™ una capa superior húmedo sobre húmedo con un color de capa de base o de una etapa de 2 comp.

Nota: Si dejó secar el Sellador transparente/teñible durante más de 1 hora, deje que el vehículo se seque al aire hasta el próximo día. Después pula levemente la superficie y aplique una capa superior según las instrucciones. U hornee durante 40 minutos a 140° F (60° C), pula levemente la superficie cuando esté fría y aplique la capa superior según las instrucciones.

Si el tiempo de secado del Sellador transparente/teñible supera las 24 horas, lije de la manera habitual y aplique la capa superior.

Limpieza

Limpie el equipo con solvente limpiador inmediatamente después de usarlo. Deseche de acuerdo con los reglamentos estatales, locales y federales.

Advertencias importantes sobre salud y seguridad

Sólo para uso profesional. MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS. ¡ADVERTENCIA! CONTENIDO INFLAMABLE. LOS VAPORES Y LA NEBLINA DEL PULVERIZADO SON NOCIVOS. IRRITA LA PIEL Y LOS OJOS.

No manipule los productos Pro-Spray hasta haber leído y entendido las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales. Asegúrese de que todos los empleados estén capacitados en el uso de las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales o de todos los productos químicos con los que entran en contacto. El fabricante recomienda el uso de un respirador con provisión de aire cuando se está expuesto a vapores o neblinas de pulverizado. Use vestimenta de protección, guantes y lentes de seguridad con viseras laterales.

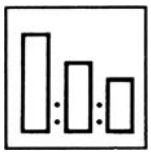
La información que contiene esta ficha técnica se suministra de buena fe, pero sin garantías. La información aquí contenida representa el estado actual de nuestro conocimiento y tiene como fin servir como guía sobre nuestros productos y sus usos; no tiene el propósito de servir como seguro de determinadas propiedades de los productos ni de sus aplicaciones específicas.

Siga todas las advertencias de las etiquetas de los productos. Se deben respetar todos los derechos de propiedad industrial. Garantizamos la perfecta calidad de los productos según los términos de nuestras condiciones generales de venta.

SELLADOR TRANSPARENTE / TEÑIBLE (VOC 3.5)

SEGURIDAD

Antes de usar los productos Pro-Spray®, asegúrese de leer todas las advertencias de seguridad.
Sólo para uso profesional por parte de pintores capacitados. No disponible para la venta o el uso por parte del público en general.



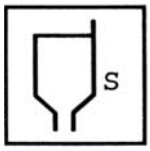
MEZCLA

Proporción de sellador transparente

EBA-50	5 partes
PCA-350/351/352/353	1 parte
PCA-1762/1763/1764	2 partes

Proporción de sellador teñible

Sellador de color de 2 comp.	5 partes
(Consulte el software para ver la fórmula)	
PCA-350/351/352/353	1 parte
PCA-1762/1763/1764	2 partes



VISCOSIDAD

14 a 16 segundos en DIN 4 a 70º F (20º C)

1 hora a 70° F (20° C) con PCA-350/351
30 minutos a 70° F (20° C) con PCA-350

MONTAJE DE LA PISTOLA – CONVENCIONAL

ALIMENTACIÓN POR SIFÓN
1,6 a 1,8 mm (0,063" a 0,070")
50 a 55 psi en la pistola

GRAVEDAD
1,4 a 1,6 mm (0,055" a 0,063")
50 a 55 psi en la pistola

MONTAJE DE LA PISTOLA – HVLP

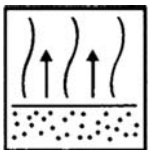
0,8 a 1,5 mm (0,031" a 0,059")
Pres. máx. de 10 psi en la boquilla
Presión del fluido de 3 a 8 psi (copa presurizada)

APLICACIÓN

1 capa doble o 2 capas simples con un tiempo de secado de 5 min. entre cada una.

(Aprox. 1 a 1,5 milipulg. / 25 a 35 micrones)

Nota: se recomienda sólo para paneles completos.



Deje secar de 10 a 20 minutos antes de aplicar la capa superior.

Nota: Si lo deja secar más de 1 hora, vea las instrucciones en la sección Aplicación de la capa superior.

Nota: Un retraso excesivo en la aplicación de la capa superior puede provocar problemas de repintado, especialmente con las capas de base.

INSTRUCCIONES DE MEZCLA DE LA PALETA DE COLORES DEL SELLADOR DE 2 COMP. PRO-SPRAY

Las siguientes fórmulas muestran el peso acumulativo en gramos

NORMA NACIONAL		Cumple con las normas VOC 3.5	
3 partes	Sellador de color de 2 comp.	5 partes	Sellador de color de 2 comp.
1 parte	Activador de serie ICA-800	1 parte	Activador de serie PCA-350
2 partes	Diluyente ICR-1692/3/4	2 partes	Diluyente PCR-1762/3/4

BLANCO
GL57193DG

Tintes	Pinta (g)
EBB-20	321
MB-207	330,7
VB-604	331
MB-209	334,6
HB-500	526,1
EBA-50	679,9

GRIS CLARO
UL45398DG

Tintes	Pinta (g)
EBB-20	321
HB-546	326,1
MB-259	327
MB-204	327,9
HB-500	528,4
EBA-50	682,2

GRIS
SI45247DG

Tintes	Pinta (g)
EBB-20	321
HB-546	353,8
MB-204	354,5
HB-500	519,2
EBA-50	672,9

GRIS OSCURO
ME46411DG

Tintes	Pinta (g)
EBB-20	321
MB-206	390
HB-552	399,8
HB-512	405,9
MB-204	425,8
HB-500	505,6
EBA-50	659,4

BRONCE INDUSTRIAL
GU45183DG

Tintes	Pinta (g)
EBB-20	321
HB-546	388
MB-204	395,2
MB-229	402,3
HB-500	502,8
EBA-50	657

NEGRO
BL24449DG

Tintes	Pinta (g)
EBB-20	321
HB-546	476,4
EBA-50	630,2

ROJO
PU43686DG

Tintes	Pinta (g)
EBB-20	320,5
HB-545	382,6
HB-500	387,5
HB-547	391,4
VB-620	397,3
MB-206	489,2
EBA-50	643

NARANJA
HU49620DG

Tintes	Pinta (g)
EBB-20	319,5
HB-545	361,9
MB-203	386,5
VB-604	493
EBA-50	646,8

AMARILLO
IN57192DG

Tintes	Pinta (g)
EBB-20	323,3
VB-604	372,1
MB-203	373,4
MB-204	395,2
HB-500	521,5
EBA-50	675,3

CELESTE
LI48790DG

Tintes	Pinta (g)
EBB-20	321,1
MB-206	351,7
VB-620	354,7
MB-204	356,7
HB-552	364,9
HB-500	520
EBA-50	673,8

AZUL
BL43759DG

Tintes	Pinta (g)
EBB-20	321,1
MB-219	381,6
HB-552	395,3
HB-546	425,3
HB-500	493,2
EBA-50	647

VERDE ABETO
EV43405DG

Tintes	Pinta (g)
EBB-20	321
HB-546	347,9
HB-551	361,6
HB-512	365,7
MB-204	390,7
HB-500	510,1
EBA-50	663,8

VERDE OSCURO
AM50383DG

Tintes	Pinta (g)
EBB-20	321,1
HB-546	369
HB-500	391,5
HB-551	437,3
MB-204	488,1
EBA-50	641,9

MARFIL
IV46385DG

Tintes	Pinta (g)
EBB-20	320,3
MB-203	342,5
MB-279	349,2
HB-207	362,6
HB-500	515,8
EBA-50	669,6

MARRÓN
SA44243DG

Tintes	Pinta (g)
EBB-20	322,2
HB-500	373,2
HB-546	388,7
MB-206	411,2
MB-204	499,6
EBA-50	653,4

SISTEMA DE MEZCLA INTERMEDIA
PROCEDIMIENTOS DE APLICACIÓN GENERAL

Sustratos y preparación

Sólo se deben aplicar los colores mezclados de Pro-Spray sobre:

Un Imprimador/preparador para superficie de 2 comp., lijado con un papel de lija húmeda o seca de grado P600 o más fina, o lijado a máquina con grado P320 (o más fino), antes de la aplicación de la capa superior.

Pintura preparada existente en buenas condiciones. En primer lugar se debe quitar la pintura existente (por ej. con una almohadilla abrasiva Scotchbrite gris ultrafina) y limpiar con limpiador solvente ICR-0014 o ICR-1402, antes de aplicar el color.

NOTA: Es fundamental aplicar un imprimador de 2 componentes en paneles nuevos cubiertos con una electrocapa.

Identificación y control del color

Al igual que con todos los sistemas de pintura de reacabado, es necesario realizar un control del color antes de pintar el vehículo. Asegúrese de que la mezcla esté bien revuelta antes de realizar el control.

Mezcla del color

Los Colores Pro-Spray se mezclan con componentes de las líneas MB-, HB-, AB-, SB-, PB- y VB-, así como con una gama de Aglutinantes Pro-Spray de acuerdo con las fórmulas provistas de mezcla por peso. Hay que revolver bien la mezcla para obtener el color deseado.

Para asegurar la precisión del color, al abrir las latas de componentes de mezcla nuevas es fundamental revolverlas primero a mano y luego durante 10 minutos en una mezcladora. Luego, revuelva los componentes de la mezcla a máquina dos veces al día durante 10 minutos como mínimo.

MB = Base de mezcla con contenido medio en sólidos
HB = Base de mezcla con contenido alto en sólidos
AB = Base de mezcla con capa de base de aluminio
SB = Base de mezcla de aluminio de una capa
PB = Base de mezcla perlada
VB = Base de mezcla con contenido muy alto en sólidos

IMPORTANTE: Cuando mezcle pintura, siempre revuelva a mano todas las mezclas antes de colocarlas en un agitador o entregarlas al cliente. Si la pintura mezclada no se revuelve, su vida útil será escasa o nula.

PROCEDIMIENTOS PARA PINTURAS DE UNA ETAPA Y 2 COMPONENTES

Colores sólidos:

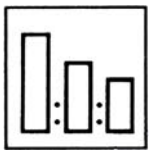
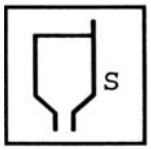
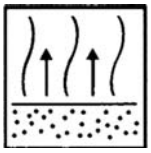
Aplique 2 capas simples. Deje secar entre cada aplicación hasta que la película esté seca al tacto antes de aplicar la capa siguiente (entre 5 y 10 minutos). En los acabados de laqueados termoplásticos y otros sustratos sensibles: Para obtener el espesor requerido, aplique una primera capa liviana y permita mayor tiempo de secado.

Colores metálicos de una capa:

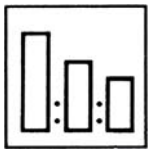
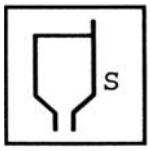
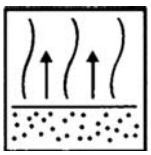
Aplique 2 capas simples y luego una capa doble. Para lograr el mejor aspecto metálico, agregue un 25% más de diluyente a la pintura mezclada para la doble capa final.

PROCEDIMIENTO ESTÁNDAR PARA COLORES CON CONTENIDO MEDIO EN SÓLIDOS

DE UNA ETAPA **Colores sólidos 3:1:1** **Metálicos 3:1:1**

	Proced. para colores sólidos de horneado a baja temperatura	Proced. para colores metálicos de una capa y horneado a baja temperatura	Proced. para colores sólidos de secado al aire	Proced. para colores metálicos de una capa y secado al aire
	Color de 2 comp. 3 partes Act. ICA-799/800/801 1 parte ICR-1692/1693/1694 1 parte	Color SLM de 2 comp. 3 partes Act. ICA-799/800/801 1 parte ICR-1692/1693/1694 1 parte	Color de 2 comp. 3 partes Act. ICA-800/ICA-801 1 parte ICR-1692/1693/1694 1 parte	Color SLM de 2 comp. 3 partes Act. ICA-799/800/801 1 parte ICR-1692/1693/1694 1 parte
	BSB4 20 a 22 seg.(68° F / 20° C) DIN 4 16 a 17 seg.(68° F / 20° C) Vida de la mezcla 6 a 8 horas (68° F / 20° C) Limpie la pistola inmediatamente después de usarla	BSB4 16 a 18 seg. (68° F / 20° C) DIN 4 14 a 15 seg. (68° F / 20° C) Vida de la mezcla 6 a 8 horas (68° F / 20° C) Limpie la pistola inmediatamente después de usarla	BSB4 24 a 26 seg. (68° F / 20° C) DIN 4 19 a 20 seg. (68° F / 20° C) Vida de la mezcla 6 a 8 horas (68° F / 20° C) Limpie la pistola inmediatamente después de usarla	BSB4 16 a 18 seg. (68° F / 20° C) DIN 4 14 a 15 seg. (68° F / 20° C) Vida de la mezcla 6 a 8 horas (68° F / 20° C) Limpie la pistola inmediatamente después de usarla
	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,4 a 1,8 mm Presión: 3,3 a 3,7 bar (50 a 55 psi)	Pico de fluido Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,4 a 1,8 mm Presión: 3,3 a 3,7 bar (50 a 55 psi)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,4 a 1,8 mm Presión: 3,3 a 3,7 bar (50 a 55 psi)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,4 a 1,8 mm Presión: 3,3 a 3,7 bar (50 a 55 psi)
	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Alim. por presión: 0,8 a 1 mm Presión: Máx. 10 psi (Boquilla de aire)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Alim. por presión: 0,8 a 1 mm Presión: Máx. 10 psi (Boquilla de aire)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Alim. por presión: 0,8 a 1 mm Presión: Máx. 10 psi (Boquilla de aire)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Alim. por presión: 0,8 a 1 mm Presión: Máx. 10 psi (Boquilla de aire)
	2 o 3 capas según la acumulación y apariencia requeridas.	2 capas simples y 1 capa doble.	2 o 3 capas según la acumulación y apariencia requeridas.	2 capas simples y 1 capa doble.
	Aprox. 5 min. entre capas. No se requiere un tiempo de secado antes del horneado.	Aprox. 5 min. entre capas. No se requiere un tiempo de secado antes del horneado.	Aprox. 5 min. entre capas.	Aprox. 5 min. entre capas.
	Hornee a una temperatura del metal de 158° F / 70° C 20 min. 140° F / 60° C 30 min. 122° F / 50° C 60 min. Pulido/Entrega: Cuando se enfríe	Hornee a una temperatura del metal de 158° F / 70° C 20 min. 140° F / 60° C 30 min. 122° F / 50° C 60 min. Pulido/Entrega: Cuando se enfríe	Secado al aire (68° F / 20° C): Sin polvo 15 min. Manipulable 6 horas Pulido/Entrega: 16 horas	Secado al aire (68° F / 20° C): Sin polvo 15 min. Manipulable 6 horas Pulido/Entrega: 16 horas

PROCEDIMIENTO EXPRÉS PARA COLORES CON CONTENIDO MEDIO EN SÓLIDOS

	Colores sólidos exprés 3:1:1 Proced. para colores sólidos de horneado a baja temp. para reparación	Colores sólidos exprés 3:1:1 Proced. para colores metálicos de una capa y horneado a baja temp. para reparación	Colores sólidos exprés 3:1:1 Proced. para colores sólidos exprés de secado al aire	Colores sólidos exprés 3:1:1 Proced. para colores metálicos exprés de una capa y secado al aire
	Color de 2 comp. 3 partes Act. ICA-802/ICA-803 1 parte ICR-1692/1693/1694 1 parte	Color SLM de 2 comp. 3 partes Act. ICA-802/ICA-803 1 parte ICR-1692/1693/1694 1 parte	Color de 2 comp. 3 partes Act. ICA-802/ICA-803 1 parte ICR-1692/1693/1694 1 parte	Color SLM de 2 comp. 3 partes Act. ICA-802/ICA-803 1 parte ICR-1692/1693/1694 1 parte
	BSB4 20 a 22 seg. (68° F / 20° C) DIN4 16 a 17 seg. (68° F / 20° C) Vida de la mezcla 2 horas (68° F / 20° C) Limpie la pistola inmediatamente después de usarla	BSB4 16 a 18 seg. (68° F / 20° C) DIN4 14 a 15 seg. (68° F / 20° C) Vida de la mezcla 2 horas (68° F / 20º C) Limpie la pistola inmediatamente después de usarla	BSB4 16 a 18 seg. (68° F / 20° C) DIN4 14 a 15 seg. (68° F / 20° C) Vida de la mezcla 3 horas (68° F / 20° C) Limpie la pistola inmediatamente después de usarla	BSB4 16 a 18 seg. (68° F / 20° C) DIN4 14 a 15 seg. (68° F / 20° C) Vida de la mezcla 3 horas (68° F / 20º C) Limpie la pistola inmediatamente después de usarla
	Pico de fluido Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,4 a 1,8 mm Presión: 3 a 3,3 bar (45 a 50 psi)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,4 a 1,8 mm Presión: 3 a 3,3 bar (45 a 50 psi)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,4 a 1,8 mm Presión: 3 a 3,3 bar (45 a 50 psi)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,4 a 1,8 mm Presión: 3 a 3,3 bar (45 a 50 psi)
	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Alim. por presión: 0,8 a 1 mm Presión: Máx. 10 psi (Boquilla de aire)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Alim. por presión: 0,8 a 1 mm Presión: Máx. 10 psi (Boquilla de aire)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Alim. por presión: 0,8 a 1 mm Presión: Máx. 10 psi (Boquilla de aire)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Alim. por presión: 0,8 a 1 mm Presión: Máx. 10 psi (Boquilla de aire)
	3 capas simples o 1 capa simple y 1 doble.	2 capas simples y 1 capa doble.	3 capas simples o 1 capa simple y 1 doble.	2 capas simples y 1 capa doble.
	Aprox. 5 min. entre capas. No se requiere un tiempo de secado antes del horneado.	Aprox. 5 min. entre capas. No se requiere un tiempo de secado antes del horneado.	Aprox. 5 min. entre capas.	Aprox. 5 min. entre capas.
	Hornee a una temperatura del metal de 140° F / 60° C 10 min. 122° F / 50° C 20 min. Pulido/Entrega: Cuando se enfríe	Hornee a una temperatura del metal de 140° F / 60° C 10 min. 122° F / 50° C 20 min. Pulido/Entrega: Cuando se enfríe	Secado al aire (68° F / 20° C): Sin polvo 10 min. Manipulable 2 horas Pulido/Entrega: 4 horas	Secado al aire (68° F / 20° C): Sin polvo 10 min. Manipulable 2 horas Pulido/Entrega: 4 horas

COLORES VOC 3.5 H.S. DE UNA ETAPA

Los colores VOC 3.5 H.S. Pro-Spray de una etapa utilizan el actual sistema de mezcla intermedia Pro-Spray e incorporan el nuevo Fijador CSS-3500 VOC 3.5 bajo para brindar una gama completa de colores de una etapa sólidos y metálicos. Los colores VOC 3.5 H.S. bajos son fáciles de aplicar, secan rápidamente y están diseñados para las reparaciones puntuales, de paneles y completas de acabados OEM de una etapa.

Brindan una alta resistencia y poder de recubrimiento, lo que permite ahorrar tiempo y materiales y lograr una opacidad completa en sólo 2 capas.

Hay miles de fórmulas de color disponibles y fáciles de encontrar usando nuestro sistema computarizado Windows de recuperación de fórmulas.

El sistema de mezcla intermedia Pro-Spray está respaldado por una línea completa de imprimadores, capas transparentes, activadores, diluyentes, reparadores de plásticos y productos complementarios de primera calidad con un rendimiento de nivel internacional.

INFORMACIÓN GENERAL SOBRE LA APLICACIÓN

Sustratos y preparación

Aplique la mezcla de colores Pro-Spray sólo sobre:

- Un imprimador de dos componentes lijado con un abrasivo húmedo o seco de grado P600 (o más fino), o lijado a máquina con grado P320 (o más fino), antes de la aplicación de la capa superior.
- Pintura existente en buenas condiciones preparada. Se debe raspar (por ejemplo, con una almohadilla abrasiva ultrafina Scotchbrite gris) y limpiar con limpiador solvente ICR-0014 o ICR-1402 la pintura existente, antes de aplicar el color.

NOTA: Es fundamental aplicar un imprimador de 2 componentes en paneles nuevos cubiertos con una electrocapa.

Identificación y control del color

Al igual que con todos los sistemas de pintura de reacabado, realice un control del color antes de pintar el vehículo. Asegúrese de que el color esté bien mezclado antes de realizar el control.

Mezcla del color

Mezcle el color Pro-Spray de una etapa VOC 3.5 H.S. usando toners de mezcla intermedia y el Fijador CSS-3500 VOC bajo. Mezcle, por peso, el color necesario siguiendo la fórmula provista en el software de formulación de Windows. Mezcle bien el toner con el fijador para lograr el color deseado.

Para garantizar la precisión del color, al abrir las latas de toners de mezcla nuevas es fundamental revolverlas a mano y luego revolverlas durante 10 minutos en una mezcladora. Revuelva los toners de mezcla por al menos 10 minutos dos veces al día como mínimo.

NOTAS SOBRE LA APLICACIÓN

Colores sólidos:

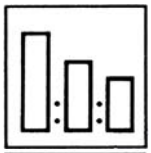
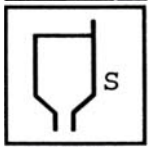
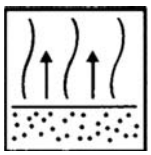
Aplique 2 capas simples con humedad media. Deje secar la 1^{era} capa hasta que la película esté seca al tacto (entre 5 y 10 minutos aproximadamente), antes de aplicar la capa siguiente.

En los acabados de laqueados termoplásticos y otros sustratos sensibles: Logre el grosor de película requerido aplicando una primera capa liviana, deje secar más tiempo entre capa y capa. Aplique las capas adicionales de la misma forma.

Colores metálicos de una capa:

De ser necesario, aplique 1 o 2 capas para lograr opacidad y luego una capa exterior para obtener el mejor aspecto metálico.

COLOR VOC 3.5 H.S. DE UNA ETAPA – NOTAS DEL PROCESO

	Superficie grande Horneado a baja temperatura/ Proceso estándar	Superficie mediana Proceso normal	Superficie pequeña Proceso rápido
	Color de una etapa H.S. 3 partes Activador PCA-350 1 parte Diluyentes PCR-1762/1763/1764 1 parte	Color de una etapa H.S. 3 partes Activador PCA-351 1 parte Diluyentes PCR-1762/1763/1764 1 parte	Color de una etapa H.S. 3 partes Activador PCA-352/353 1 parte Diluyentes PCR-1762/1763/1764 1 parte
	21 a 24 seg. en Zahn 2 a 68º F (20º C) 17 a 20 seg. en DIN 4 a 68º F (20º C). Vida de la mezcla a 68º F (20º C) 1,5 a 2 horas Limpie la pistola inmediatamente después de usarla	21 a 24 seg. en Zahn 2 a 68º F (20º C) 17 a 20 seg. en DIN 4 a 68º F (20º C). Vida de la mezcla a 68º F (20º C) de 45 a 60 minutos Limpie la pistola inmediatamente después de usarla	21 a 24 seg. en Zahn 2 a 68º F (20º C) 17 a 20 seg. en DIN 4 a 68º F (20º C). Vida de la mezcla a 68º F (20º C) de 15 a 20 minutos Limpie la pistola inmediatamente después de usarla
	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,2 a 1,5 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Presión: Máx. 10 psi (0,67 bar) en el pico de fluido.	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,2 a 1,5 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Presión: Máx. 10 psi (0,67 bar) en el pico de fluido.	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,2 a 1,5 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Presión: Máx. 10 psi (0,67 bar) en el pico de fluido.
	Aplique 2 capas completas y deje secar durante 5 a 10 minutos.	Aplique 2 capas completas y deje secar durante 5 a 10 minutos.	Aplique 2 capas completas y deje secar durante 5 a 10 minutos.
	Aprox. 10 min. entre capas. Se requiere un tiempo de secado de aprox. 10 min. antes del horneado.	Aprox. 10 min. entre capas. Se requiere un tiempo de secado de aprox. 10 min. antes del horneado.	Aprox. 10 min. entre capas. Se requiere un tiempo de secado de aprox. 10 min. antes del horneado.
	Hornee a una temperatura del metal de 158º F (70° C) 20 min. 140º F (60° C) 30 min. 122º F (50° C) 60 min. Puesta en servicio: cuando se enfríe Repintable: luego del tiempo de puesta en servicio.	Hornee a una temperatura del metal de 158º F (70° C) 20 min. 140º F (60° C) 30 min. 122º F (50° C) 60 min. Puesta en servicio: cuando se enfríe Repintable: luego del tiempo de puesta en servicio. Secado al aire a 68º F (20º C): Tiempo para manipular el material 6 horas Puesta en servicio 16 horas Secado infrarrojo Onda corta: 4 a 5 min. a máxima potencia Onda media: 5 a 7 min. a máxima potencia (Según las instrucciones del fabricante del equipo)	Hornee a una temperatura del metal de Sin polvo 15 min. Manipulable 6 horas Puesta en servicio: 16 horas Repintable: luego del tiempo de puesta en servicio. Secado al aire a 68º F (20º C): Manipulable: 4 horas Puesta en servicio: 12 horas

COLOR VOC 3.5 H.S. DE UNA ETAPA – NOTAS DEL PROCESO

Selección del activador

Pro-Spray ofrece una gama de activadores para satisfacer los requerimientos de rapidez y calidad necesarios para cada tipo y tamaño de reparación, bajo todo tipo de condiciones.

PCA-350 – Activador lento de alto contenido en sólidos 3:1 recomendado para trabajos de gran envergadura con horneados a baja temperatura y secado al aire, a través de un amplio rango de temperatura (68 a 86º F o 20 a 30º C).

PCA-351 – El Activador normal de alto contenido en sólidos 3:1 está recomendado para trabajos de mediana envergadura (hasta una parte delantera) con horneados a baja temperatura y secado al aire a temperaturas de hasta 77º F (25º C).

PCA-352 – Activador exprés alto contenido en sólidos 3:1 que brinda una forma rápida de procesar reparaciones pequeñas y es ideal para usar a bajas temperaturas (es decir, a menos de 68º F o 20º C) y en temperaturas de hasta 77º F (25º C).

PCA-353 – Activador rápido de alto contenido en sólidos 3:1 que brinda la forma más rápida de procesar reparaciones pequeñas y es ideal para usar a bajas temperaturas (es decir, a menos de 68º F o 20º C) y hasta 77º F (25º C).

Selección de diluyentes

La elección del diluyente debe hacerse de acuerdo con la temperatura de la aplicación, el movimiento de aire y la dimensión del trabajo. Las recomendaciones que se encuentran a continuación son solamente orientadoras.

Diluyente	**Rango de temperatura ideal**
PCR-1762	68° F (20° C)
PCR-1763	68-83° F (20 a 28° C)
PCR-1764	77-90° F (25 a 32° C)

Use un diluyente más lento en cámaras de movimiento de aire rápido y para trabajos de gran envergadura. Use un diluyente más rápido en cámaras de movimiento de aire lento y para trabajos pequeños.

Uso del Intensificador/Acelerador DX84

Para aumentar la velocidad de endurecimiento, se puede agregar el Intensificador/Acelerador DX84 en una proporción del 3% de la pintura activada y diluida o hasta ½ onza (14,17 gramos) por cuarto de galón (0,95 litros) listo para usar.

NOTA: El DX84 no debe usarse a altas temperaturas (es decir, por encima de 86° F o 30° C) o con mucha humedad.

Repintado

Los colores Pro-Spray son totalmente repintables luego del tiempo de “Puesta en servicio”.

Reducción de los niveles de brillo

El nivel de brillo de los colores sólidos puede reducirse agregando acabado mate de 2 componentes A-380 según la fórmula de color provista en el software. Puede también usar la siguiente guía:

Nivel de brillo	**Color de 2 comp.**	**A-380**
Semibrillo	2 partes (50%)	1 parte (50%)
Semimate	3 partes (45%)	2 partes (55%)
Mate	1 parte (40%)	1 parte (60%)

Esta mezcla debe luego activarse y diluirse en una proporción de 4:1:1. Cuando se requiera un acabado mate en la reparación de una pieza plástica, consulte la ficha técnica del sistema de pintura de plásticos.

Pintura sobre plásticos

Use el sistema estándar de pintura de plásticos (consulte la ficha técnica aparte)

COLOR VOC 3.5 H.S. DE UNA ETAPA – NOTAS DEL PROCESO

Lustrado

El lustrado generalmente no es necesario ya que los colores sólidos tienen un acabado brillante completo. Sin embargo, en caso de problemas de suciedad, elimínelos con P1200 o un grosor más fino, luego componga manualmente o con máquina usando compuestos de acabado fino/medio o de grano grueso USC Cargroom. Para lograr un aspecto óptimo, a continuación aplique Abrillantador para máquina Cherry Gloss y finalice con cera de carnauba en crema/nuevo protector de pintura 24. El lustrado es más fácil entre 1 y 24 horas después del tiempo de secado para la “puesta en servicio”.

Otros puntos a tener en cuenta

1. Para una aplicación óptima, asegúrese de que las temperaturas del aire de la cámara del pulverizador y de la pintura superen los 68º F (20º C). Se obtendrán mejores resultados si se deja transcurrir el tiempo adecuado para que la pintura alcance la temperatura de la cámara del pulverizador, 68º F a 77º F (20º C a 25º C), antes de utilizarla. Se recomienda conservar los fijadores y toners de mezcla en un rango de temperatura de entre 60º F y86º F (15º C y 30º C).

Esto es muy importante para los sistemas de pintura de alto contenido en sólidos; se recomienda especialmente que estas pinturas no se utilicen a temperaturas menores que 60º F (15º C) ya que se perjudicará su rendimiento.

2. Limpie completamente la pistola inmediatamente después de usarla.

Comentarios importantes:

Sólo para uso profesional.

No manipule los productos Pro-Spray hasta haber leído y entendido las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales. Asegúrese de que todos los empleados reciban capacitación sobre las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales de todos los productos químicos con los que entran en contacto. El fabricante recomienda el uso de un respirador con provisión de aire cuando se está expuesto a vapores o neblinas de pulverizado.

La información que contiene esta ficha técnica se suministra de buena fe, pero sin garantías.
La información contenida aquí representa el estado actual de nuestro conocimiento y su objetivo es ser una guía de nuestros productos y sus respectivos usos; no tiene la intención de ser un seguro de las propiedades de cierto producto o de sus aplicaciones específicas.

Se deben tener en cuenta las advertencias de las etiquetas de los productos. Se deben respetar todos los derechos de propiedad industrial. Garantizamos la perfecta calidad de los productos según los términos de nuestras condiciones generales de venta.

Verifique todos los colores antes de aplicarlos sobre el vehículo pulverizando una tarjeta de prueba; no se aceptará ninguna responsabilidad por colores incorrectos luego de la aplicación.

COLORES NEGROS CSS-3510™ VOC 3.5 DE FÁBRICA DE UNA ETAPA QUE CUMPLEN CON LAS NORMAS

El color negro CSS-3510 de fábrica de una etapa VOC 3.5 de Pro -Spray® es un color de una etapa que cumple con las normas de California, formulado para mezclarse usando activadores y diluyentes que también cumplen con las normas de California.

INFORMACIÓN GENERAL SOBRE LA APLICACIÓN

Sustratos y preparación

Aplique el color mezclado Pro-Spray sólo sobre:

- Un imprimador de dos componentes lijado con un abrasivo húmedo o seco de grado P600 (o más fino), o lijado a máquina con un abrasivo grado P320 (o más fino). Limpie completamente la superficie de todo residuo de lijado. Seque totalmente la superficie y aplique la capa superior.
- Pintura existente en buenas condiciones preparada. Se debe raspar (por ejemplo, con una almohadilla para pulir ultrafina) y limpiar con limpiador solvente ICR-0014 o ICR-1402 la pintura existente, antes de aplicar el color.

Nota: En paneles nuevos cubiertos con una electrocapa, es fundamental aplicar un imprimador de dos componentes antes de aplicar el color de la capa superior. Todos los imprimadores deben lijarse, limpiarse y secarse completamente antes de aplicar la capa superior.

Información especial sobre mezclado y aplicación

Instrucciones de mezclado

- 3 partes de Negro CSS3510 VOC 3.5 de una etapa que cumple con las normas
- 1 parte de Activador H.S. 3:1 (PCA-350, PCA-351, PCA-352, PCA-353)
- 1 parte de Diluyente H.S. de 2 comp. que cumple con las normas (PCR-1762, PCR-1763, PCR-1764)

Nota importante: No mezcle el CSS-3510 con los Activadores ICA-799/800/801/802. No lo mezcle con Diluyentes ICR-1692/1693/1694. El producto no tendrá un rendimiento adecuado.

Aplicación – Aplique 2 capas con humedad media. Deje secar la primera capa hasta que la película esté seca al tacto (entre 5 y 10 minutos aproximadamente), antes de aplicar la capa siguiente.

Acabados de laqueados termoplásticos y otros sustratos sensibles: Logre el grosor de película requerido aplicando una primera capa liviana y deje secar más tiempo entre capa y capa. Aplique las capas adicionales de la misma forma.

Viscosidad – 21 a 24 segundos en un Zahn 2 a 68° F (20° C)

Vida de la mezcla – entre 1 ½ y 2 horas a 68° F / 20° C (para mejores resultados, use la mezcla dentro de la hora). La vida de la mezcla variará según el activador y las condiciones.

Repintado – Los colores Pro-Spray son totalmente repintables luego del tiempo de “Puesta en servicio”.

Lustrado – El lustrado generalmente no es necesario ya que los colores sólidos tienen un acabado brillante completo. Sin embargo, en caso de problemas de suciedad, elimínelos con P1200 o un grosor más fino, luego componga manualmente o con máquina. El lustrado es más fácil entre 1 y 24 horas después del tiempo de secado para la “puesta en servicio”.

Notas especiales – Para una aplicación óptima, asegúrese de que las temperaturas de la cámara del pulverizador y de la pintura superen los 68º F (20º C). Se obtendrán mejores resultados si se deja transcurrir el tiempo adecuado para que la pintura alcance la temperatura de la cámara del pulverizador, entre 68º F y 77º F (20º C a 25º C).

Limpieza

Limpie el equipo con solvente limpiador inmediatamente después de usarlo. Deseche de acuerdo con los reglamentos estatales, locales y federales.

Advertencias importantes sobre salud y seguridad

Sólo para uso profesional. MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS. ¡ADVERTENCIA! CONTENIDO INFLAMABLE. LOS VAPORES Y LA NEBLINA DEL PULVERIZADO SON NOCIVOS. IRRITA LA PIEL Y LOS OJOS.

No manipule los productos Pro-Spray hasta haber leído y entendido las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales. Asegúrese de que todos los empleados estén capacitados en el uso de las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales o de todos los productos químicos con los que entran en contacto. El fabricante recomienda el uso de un respirador con provisión de aire cuando se está expuesto a vapores o neblinas de pulverizado. Use vestimenta de protección, guantes y lentes de seguridad con viseras laterales.

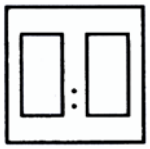
La información que contiene esta ficha técnica se suministra de buena fe, pero sin garantías. La información aquí contenida representa el estado actual de nuestro conocimiento y tiene como fin servir como guía sobre nuestros productos y sus usos; no tiene el propósito de servir como seguro de determinadas propiedades de los productos ni de sus aplicaciones específicas.

Siga todas las advertencias de las etiquetas de los productos. Se deben respetar todos los derechos de propiedad industrial. Garantizamos la perfecta calidad de los productos según los términos de nuestras condiciones generales de venta.

COLORES NEGROS CSS-3510™ VOC 3.5 DE FÁBRICA DE UNA ETAPA QUE CUMPLEN CON LAS NORMAS

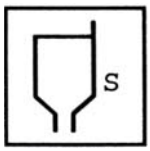
SEGURIDAD

Antes de usar los productos Pro-Spray®, asegúrese de leer todas las advertencias de seguridad.
Sólo para uso profesional por parte de pintores capacitados.
No disponible para la venta o el uso por parte del público en general.



MEZCLA

Negro CSS-3510 VOC 3.5 de una etapa que cumple con las normas	3 partes
Activador PCA-350, PCA-351, PCA-352, PCA-353	1 parte
Diluyente PCR-1762, PCR-1763, PCR-1764	1 parte



VISCOSIDAD

21 a 24 segundos en Zahn 2 a 68º F (20º C)

VIDA DE LA MEZCLA

1,5 a 2 horas a 68º F (20º C)
El activador y las condiciones del taller variarán la vida de la mezcla.

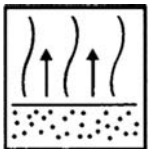
MONTAJE DE LA PISTOLA – HVLP

1,3 a 1,6 mm (0,031" a 0,059")
Máx. 10 psi en el pico de fluido

APLICACIÓN

2 capas con humedad media con un tiempo de secado de 5 a 10 minutos entre capas.
(Aprox. 1 a 1,5 milipulg. / 25 a 35 micrones)

Secado al aire: El tiempo para manipular el material es de 4 a 6 horas según el activador que se elija y las condiciones del taller.
El tiempo de puesta en servicio (secado al aire) es de 12 a 16 horas según el activador que se elija y las condiciones del taller.



Si hornea: Deje secar durante 10 minutos antes del horneado.

Hornee a una temperatura del metal de:

158º F (70° C)	20 minutos
140º F (60° C)	30 minutos
122º F (50° C)	60 minutos
Puesta en servicio:	cuando se enfríe

Repintable: luego del tiempo de puesta en servicio.

PROCEDIMIENTOS PARA LA APLICACIÓN DE LA CAPA DE BASE

Procedimiento para la aplicación de la capa de base de color sólido:

Pulverice de 2 a 3 capas simples, dejando secar durante 2 a 5 minutos entre cada una hasta lograr la cobertura completa. En superficies imprimadas y donde se requiere una cobertura adicional, aplique primero una capa liviana simple. Deje secar durante 10 a 20 minutos a 68º F (20º C) antes de aplicar la capa transparente.

Procedimiento para la aplicación de colores de capa de base metálicos:

Pulverice 1 o 2 capas simples, a una distancia de 4 a 6 pulgadas (10,2 a 15,2 cm), deje secar durante aproximadamente 2 a 5 minutos entre cada aplicación y luego aplique inmediatamente una capa liviana para emparejar la orientación y el patrón metálico. Esto se logra alejando la pistola a una distancia de dos a cuatro pulgadas (5,1 a 10,2 cm) más del panel y aplicando una capa más liviana. Esta capa no debe ser muy húmeda. Con equipo HVLP, no es necesario bajar la presión, aunque puede hacerlo para controlar el color. Deje secar durante 10 a 20 minutos a 68º F (20º C) antes de aplicar la capa transparente.

Activación de la capa de base

Para los vehículos que requieren un nivel alto de rendimiento de la pintura, las capas de base Pro-Spray pueden activarse de la siguiente forma:

8 partes	Color de la capa de base Pro-Spray
1 parte	Activador Pro-Spray ICA-799, ICA-800, ICA-801, ICA-802 o ICA-803
9 partes	Diluyentes de alto contenido en sólidos de 2 comp. PCR-1762/1763/1764, ICR-1332/1692/1693/1694 Pro-Spray

Procedimiento para reparaciones:

Si, durante la aplicación de los colores sólidos o metálicos, se producen daños, como la impregnación de polvo o puntos húmedos, deje que la base se seque durante 30 a 60 minutos a 68º F (20º C). Realice un lijado húmedo suave de la superficie dañada con una lija de 600 u 800 granos.

Al no haber revestimiento transparente para proteger la capa de base en esta etapa, se debe tener la precaución de limpiar todos los restos de lijado.

Procedimiento para la aplicación de dos tonos:

Los colores sólidos o metálicos pueden cubrirse con cinta de enmascarar de línea fina luego de 20 minutos de secado a 68º F (20º C) y entonces puede aplicarse un segundo color.

Problemas de procedimiento:

En caso de desprendimientos de pintura, algunos sustratos no son originales y son desconocidos. Por lo tanto, es lógico aplicar 2 o 3 capas de un imprimador de 2 componentes antes de la capa de base sobre todo el panel. En caso de matizados, puede ser necesario aplicar previamente el Matizador de capa de base R-6028 (Consulte la ficha técnica del R-6028 para obtener más detalles).

En el caso de “ojos de pez” provocados por las siliconas, pulverice dos capas atomizadas sobre la superficie afectada, y luego proceda, dejando secar durante más tiempo. Si se trata de un problema grave, puede ser necesario dejar un tiempo de secado de 20 a 30 minutos, lijar y pulverizar la capa de base. No se recomienda agregar un antisiliconas a la capa de base - esto puede provocar el riesgo de una mala adherencia de la capa de base.

PROCEDIMIENTOS PARA LA APLICACIÓN DE LA CAPA DE BASE

Procedimiento para colores perlados de 2 etapas

Pulverice 2 o 3 capas con humedad media, dejando secar durante 2 a 5 minutos entre cada aplicación, y aplique inmediatamente una capa liviana.

No baje la presión del aire para la capa final. Deje secar durante 10 a 20 minutos a 68º F (20º C) antes de aplicar la capa transparente.

Procedimiento para perlados en 3 pasos

Color sólido (primera capa): Pulverice 2 o 3 capas, dejando secar de 2 a 5 minutos entre cada aplicación. En superficies imprimadas y donde se requiere una cobertura adicional, aplique primero una capa liviana simple. Deje secar la primera capa durante 10 a 20 minutos a 68º F (20º C).

Color perlado: Aplique capas simples de acuerdo con el panel de prueba (este producto no está destinado para cobertura) dejando secar durante 2 a 5 minutos entre cada aplicación. No baje la presión del aire para la capa final. Deje secar durante 10 a 20 minutos a 68º F (20º C) antes de aplicar la capa transparente.

Procedimiento en tres etapas con capa de base media teñida

Los fabricantes de vehículos introdujeron procedimientos en tres etapas, con una capa de base media teñida, para lograr colores más brillantes. Cuando un reacabado de la capa de base requiera un procedimiento de capa de base media teñida, se especificará en el Programa de Software de Colores Pro-Spray.

Por ejemplo:

Fabricante	Nombre del color	Código de fab.	Año	Código de variante	Sistema de pintura	Número Pro-Spray
Ford (Norteamérica)	Tinte rojo láser	HL	95/97	Color original	Capa de base Pro-Spray	LA37659BC
Ford (Norteamérica)	Tinte rojo láser	HL	95/97	Color original	Capa de base media teñida Pro-Spray	LA37659BC

Paso 1 – Aplicación de la capa de base

Mezcle y aplique la capa de base Pro-Spray siguiendo el procedimiento para la capa de base metálica.

Paso 2 – Aplicación de la capa de base media teñida

Mezcle la capa de base media teñida de acuerdo con la fórmula. Aplique la capa de base media teñida según el procedimiento para la capa de base.

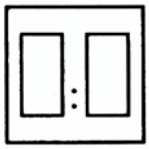
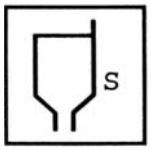
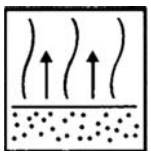
Nota importante: Antes de aplicar la capa de base media teñida, es fundamental pulverizar los paneles de prueba como se detalla a continuación.

- Pulverice el color de la capa de base en 3 tarjetas de prueba.
- Aplique entonces una capa de la capa de base media teñida a la primera tarjeta, 2 capas a la segunda y 3 capas a la tercera.
- Aplique una capa transparente Pro-Spray activada a las tres tarjetas de prueba del color.
- Compárelas con el color original para determinar cuál es el procedimiento que logra el color más exacto.

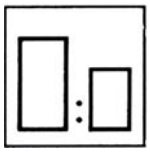
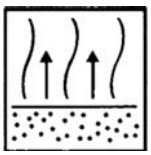
Paso 3 – Aplicación de la capa transparente

- El último paso siempre debe incluir la aplicación de una capa transparente Pro-Spray activada a elección para una protección adecuada a los rayos UV.
- Mezcle y aplique la capa transparente Pro-Spray según las instrucciones.

PROCEDIMIENTO PARA LA APLICACIÓN DE LA CAPA DE BASE

	Procedimiento para la aplicación de colores de capa de base metálicos:	Procedimiento de aplicación de la capa de base de color sólido
	Color de la capa de base 1 parte Diluyentes PCR-1762/1763/1764 o ICR-1332/1692/1693/1694 1 parte	Color de la capa de base 1 parte Diluyentes PCR-1762/1763/1764 o ICR-1332/1692/1693/1694 1 parte
	Pulverizado a baja viscosidad. Diluir sólo por volumen.	Pulverizado a baja viscosidad. Diluir sólo por volumen.
	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,4 a 1,8 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,5 mm Presión: 2,7 a 3 bar (40 a 45 psi)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,4 a 1,8 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,5 mm Presión: 2,7 a 3 bar (40 a 45 psi)
	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Alim. por presión: 0,8 a 1 mm Presión: Máx. 10 psi (Boquilla de aire)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Alim. por presión: 0,8 a 1 mm Presión: Máx. 10 psi (Boquilla de aire)
	1 o 2 capas simples e inmediatamente una capa liviana para un aspecto metálico parejo.	Aplique capas simples hasta cubrir completamente (generalmente 2 capas)
	Aprox. 3 a 5 min. entre capas.	Aprox. 3 a 5 min. entre capas.
	Secado al aire a 68º F / 20º C durante 10 a 20 minutos, hasta que esté seca en su totalidad antes de aplicar la capa transparente.	Secar totalmente al aire a 68º F / 20º C durante 10 a 20 minutos antes de aplicar la capa transparente. Espere entre 30 y 60 minutos para encintar.
	Aplique capa transparente de 2 componentes Pro-Spray.	Aplique capa transparente de 2 componentes Pro-Spray.

PROCEDIMIENTO PARA LA APLICACIÓN DE LA CAPA DE BASE PERLADA

	Procedimiento para colores perlados de 2 etapas	Procedimiento para colores perlados de 3 etapas	Procedimiento para colores perlados de 3 etapas
	Color perlado de la capa de base 1 parte Diluyentes PCR-1762/1763/1764 o ICR-1332/1692/1693/1694 1 parte	Color de la primera capa 1 parte Diluyentes PCR-1762/1763/1764 o ICR-1332/1692/1693/1694 1 parte	Color perlado de la capa de base 1 parte Diluyentes PCR-1762/1763/1764 o ICR-1332/1692/1693/1694 1 parte
	Pulverizado a baja viscosidad. Diluir sólo por volumen.	Pulverizado a baja viscosidad. Diluir sólo por volumen.	Pulverizado a baja viscosidad. Diluir sólo por volumen.
	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,4 a 1,8 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,5 mm Presión: 2,7 a 3 bar (40 a 45 psi)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,4 a 1,8 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,5 mm Presión: 2,7 a 3 bar (40 a 45 psi)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,4 a 1,8 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,5 mm Presión: 2,7 a 3 bar (40 a 45 psi)
	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Alim. por presión: 0,8 a 1 mm Presión: Máx. 10 psi (Boquilla de aire)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Alim. por presión: 0,8 a 1 mm Presión: Máx. 10 psi (Boquilla de aire)	Pico de fluido: Alim. por gravedad: 1,3 a 1,6 mm Alim. por succión: 1,3 a 1,6 mm Alim. por presión: 0,8 a 1 mm Presión: Máx. 10 psi (Boquilla de aire)
	Aplique capas simples para cubrir (2 o 3) Aplique inmediatamente una capa liviana.	Aplique capas simples hasta cubrir completamente (generalmente 2 capas)	Aplique capas simples de acuerdo con el panel de prueba. Este producto no está destinado para cobertura.
	Aprox. 3 a 5 min. entre capas.	Aprox. 3 a 5 min. entre capas.	Aprox. 3 a 5 min. entre capas.
	Secar totalmente al aire a 68º F / 20º C durante 10 a 20 minutos antes de aplicar la capa transparente.	Secar totalmente al aire a 68º F / 20º C durante 10 a 20 minutos antes de aplicar la capa perlada.	Secar totalmente al aire a 68º F / 20º C durante 10 a 20 minutos antes de aplicar la capa transparente.
	Aplique capa transparente de uretano Pro-Spray.	Aplique capa transparente de uretano Pro-Spray.	Aplique capa transparente de uretano Pro-Spray.

COLOR NEGRO AZABACHE DE FÁBRICA PARA CAPA DE BASE P-451™

Sustratos y preparación

Sustratos – Aplique el color mezclado Pro-Spray sólo sobre:

- Un imprimador de dos componentes lijado con un abrasivo húmedo o seco de grado P600 (o más fino), o lijado a máquina con un abrasivo grado P320 (o más fino). Limpie completamente la superficie de todo residuo de lijado. Seque totalmente la superficie y aplique la capa superior.
- Pintura existente en buenas condiciones preparada. Se debe raspar (por ejemplo, con una almohadilla para pulir ultrafina) y limpiar con limpiador solvente ICR-0014 o ICR-1402 la pintura existente, antes de aplicar el color.
- Nota: En paneles nuevos cubiertos con una electrocapa, es fundamental aplicar un imprimador de dos componentes antes de aplicar el color de la capa superior. Todos los imprimadores deben lijarse, limpiarse y secarse completamente antes de aplicar la capa superior.

Información especial sobre mezclado y aplicación

Instrucciones de mezclado

- 2 partes de color negro azabache P-451
- 1 parte de diluyente ICR-1332, ICR-1692/1693/1694 Pro-Spray

Aplicación – Pulverice de 2 a 3 capas simples; deje secar de 2 a 5 minutos entre cada una hasta lograr la cobertura completa. En superficies imprimadas y donde se requiere una cobertura adicional, aplique primero una capa liviana simple. Deje secar durante 10 a 20 minutos a 68º F (20º C) antes de aplicar la capa transparente.

Viscosidad – Pulverizado a baja viscosidad. Diluir sólo por volumen.

Capa transparente – Secar totalmente al aire (aproximadamente 10 a 20 minutos a 68º F (20º C). Aplique la capa transparente de dos componentes Pro-Spray según las instrucciones.

Limpieza

Limpie el equipo con solvente limpiador inmediatamente después de usarlo. Deseche de acuerdo con los reglamentos estatales, locales y federales.

Advertencias importantes sobre salud y seguridad

Sólo para uso profesional. MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS. ¡ADVERTENCIA! CONTENIDO INFLAMABLE. LOS VAPORES Y LA NEBLINA DEL PULVERIZADO SON NOCIVOS. IRRITA LA PIEL Y LOS OJOS.

No manipule los productos Pro-Spray hasta haber leído y entendido las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales. Asegúrese de que todos los empleados estén capacitados en el uso de las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales o de todos los productos químicos con los que entran en contacto. El fabricante recomienda el uso de un respirador con provisión de aire cuando se está expuesto a vapores o neblinas de pulverizado. Use vestimenta de protección, guantes y lentes de seguridad con viseras laterales.

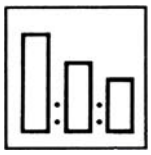
La información que contiene esta ficha técnica se suministra de buena fe, pero sin garantías. La información aquí contenida representa el estado actual de nuestro conocimiento y tiene como fin servir como guía sobre nuestros productos y sus usos; no tiene el propósito de servir como seguro de determinadas propiedades de los productos ni de sus aplicaciones específicas.

Siga todas las advertencias de las etiquetas de los productos. Se deben respetar todos los derechos de propiedad industrial. Garantizamos la perfecta calidad de los productos según los términos de nuestras condiciones generales de venta.

COLOR NEGRO AZABACHE DE FÁBRICA PARA CAPA DE BASE P-451™

SEGURIDAD

Antes de usar los productos Pro-Spray®, asegúrese de leer todas las advertencias de seguridad. Sólo para uso profesional por parte de pintores capacitados. No disponible para la venta o el uso por parte del público en general.



MEZCLA

Color negro azabache para capa de base P-451	2 partes
Diluyente ICR-1332, ICR-1692/1693/1694	1 parte

VISCOSIDAD

Pulverizado a baja viscosidad. Diluir sólo por volumen.

MONTAJE DE LA PISTOLA – CONVENCIONAL

Pico de fluido:	
Alim. por gravedad:	1,4 a 1,8 mm
Alim. por succión:	1,3 a 1,5 mm
Presión:	2,7 a 3 bar
(40 a 45 psi)	

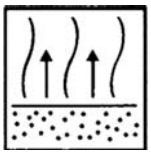
MONTAJE DE LA PISTOLA – HVLP

Pico de fluido:	
Alim. por gravedad:	1,3 a 1,6 mm
Alim. por succión:	1,3 a 1,6 mm
A presión:	0,8 a 1 mm
Presión:	Máx. 10 psi
(Boquilla de aire)	

APLICACIÓN

Aplique capas simples hasta cubrir completamente (generalmente 2 o 3 capas).

Deje secar durante aprox. 3 a 5 minutos entre cada aplicación



Secado al aire – a 68º F (20º C) durante 10 a 20 minutos. La capa de base debe estar completamente seca antes de aplicar la capa transparente. Espere entre 30 y 60 minutos para encintar.

Capa superior – Use el transparente de dos componentes Pro-Spray luego de que la capa de base esté completamente seca. Aplique la capa transparente según las instrucciones.

MATIZADOR DE CAPA DE BASE R-6028™

Descripción del producto

El Matizador de capa de base R-6028 está diseñado para facilitar la decoloración y el matizado de las capas de base. Al usar el Matizador de capa de base R-6028, los colores metálicos no se oscurecerán en el punto de matiz. No más bordes secos e irregulares ni reparaciones visibles. Agregue el Matizador de capa de base R-6028 a los colores de la capa de base para lograr retoques y matices, un aspecto imponente y aumentar la satisfacción del cliente. El Matizador de capa de base R-6028 también puede utilizarse como capa transparente protectora de los descintados de trabajos artísticos sobre las capas de base; el Matizador de capa de base evita que la cinta marque o desprenda las capas de base metálicas o perladas.

Instrucciones de uso – Retoques y matices

1. Prepare los paneles como de costumbre.
2. Lije los paneles y las superficies adyacentes no imprimadas con un abrasivo de grano P1200 y una almohadilla para pulir ultrafina.
3. Limpie toda la superficie con un limpiador de uso previo a la pintura y deje secar al aire completamente.
4. Aplique una capa de matizador para capa de base R-6028 listo para pulverizar en toda la superficie. **Deje secar entre 2 y 5 minutos.**
5. Aplique la capa de base a la superficie reparada hasta lograr la opacidad total.
6. Mezcle por volumen, 1 parte de Matizador de capa de base R-6028 con una parte de color para capa de base. Decolore la superficie circundante con presión de aire reducida (1,5 bar) y deje secar.
7. Aplique la capa transparente Pro-Spray según las instrucciones.

Instrucciones de uso – Capa transparente protectora

1. Aplique 1 o 2 capas de Matizador de capa de base luego de que la última capa del color para capa de base se haya secado.
2. Espere 1 hora para encintar (el tiempo del encintado variará de acuerdo con las condiciones climáticas y del taller).
   Nota: El matizador de capa de base se secará hasta alcanzar un semibrillo y estar seco al tacto.
   Nota: Si el matizador de capa de base tarda más de 1 hora en secar, lije suavemente con un papel de lija húmeda de 500 o 600 granos para garantizar la adherencia correcta de las capas superiores.
3. Realice el trabajo artístico con un contacto mínimo de la cinta y quítela rápidamente para aplicar las capas superiores.
4. Pinte toda la superficie con la capa transparente de 2 comp. Pro-Spray.

Limpieza

Limpie el equipo con solvente limpiador inmediatamente después de usarlo. Deseche de acuerdo con los reglamentos estatales, locales y federales.

Advertencias importantes sobre salud y seguridad

Sólo para uso profesional. MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS. ¡ADVERTENCIA! CONTENIDO INFLAMABLE. LOS VAPORES Y LA NEBLINA DEL PULVERIZADO SON NOCIVOS. IRRITA LA PIEL Y LOS OJOS.

No manipule los productos Pro-Spray hasta haber leído y entendido las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales. Asegúrese de que todos los empleados estén capacitados en el uso de las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales o de todos los productos químicos con los que entran en contacto. El fabricante recomienda el uso de un respirador con provisión de aire cuando se está expuesto a vapores o neblinas de pulverizado. Use vestimenta de protección, guantes y lentes de seguridad con viseras laterales.

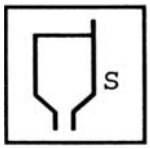
La información que contiene esta ficha técnica se suministra de buena fe, pero sin garantías. La información aquí contenida representa el estado actual de nuestro conocimiento y tiene como fin servir como guía sobre nuestros productos y sus usos; no tiene el propósito de servir como seguro de determinadas propiedades de los productos ni de sus aplicaciones específicas.

Siga todas las advertencias de las etiquetas de los productos. Se deben respetar todos los derechos de propiedad industrial. Garantizamos la perfecta calidad de los productos según los términos de nuestras condiciones generales de venta.

MATIZADOR DE CAPA DE BASE R-6028™

SEGURIDAD

Antes de usar los productos Pro-Spray asegúrese de leer todas las advertencias de seguridad.
Sólo para uso profesional por parte de pintores capacitados. No disponible para la venta o el uso por parte del público en general.



SUSTRATOS

Acabados originales reparados

MEZCLA

El Matizador de capa de base viene listo para pulverizar

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Lije las superficies adyacentes no imprimadas con P1200 y almohadilla para pulir ultrafina

Limpie la superficie con un limpiador de uso previo a la pintura

APLICACIÓN

Aplique una capa de Matizador para capa de base R-6028 en toda la superficie.
Deje secar durante 2 a 5 minutos.
Aplique la capa de base a la superficie reparada hasta lograr la opacidad total
Mezcle el Matizador de capa de base R-6028 con el color de la capa de base 1-1 y decolore la superficie circundante con presión de aire reducida (1,5 bar).
Pinte toda la superficie con la capa transparente de 2 comp. Pro-Spray.

Nota: Un retraso excesivo en la aplicación de las capas superiores puede provocar problemas de repintado.

DILUYENTE DE DECOLORACIÓN / MATIZADOR ICR-1401™

Productos

El Diluyente de decoloración ICR-1401 se desarrolló para ser utilizado con el Sistema de Mezcla Intermedia Pro-Spray. Está formulado especialmente para disolver el exceso de pulverizado y decolorar el borde creado durante el matizado o las reparaciones de puntos, para facilitar el decolorado y matizado de las capas transparentes. Al usar el diluyente de decoloración ICR-1401, no más bordes secos e irregulares o reparaciones visibles.

El diluyente de decoloración ICR-1401 puede agregarse a las pinturas de capa de base o capa transparente de Pro-Spray para lograr retoques y matices imperceptibles. En pocas palabras, le brinda resultados notables y una alta satisfacción del cliente.

- **Reparaciones invisibles fáciles de lograr**
- **Puede usarse con las pinturas de capa de base y transparentes de Pro-Spray.**

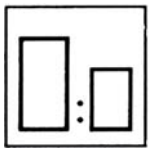
Instrucciones de uso

Todas las pinturas de capa de base y capa transparente de Pro-Spray se aplican de la misma forma.

1. Agregue a la pintura lista para pulverizar hasta 100 partes por volumen de Diluyente de decoloración ICR-1401.
2. Aplique 1 capa sobre el borde con exceso de pulverizado, decolorando el acabado existente y todavía intacto.
3. Deje secar durante 2 a 5 minutos, una vez completada la decoloración.
4. Use Diluyente de decoloración ICR-1401 para disolver el borde decolorado, pulverice una capa delgada.
5. Deje secar durante 15 segundos y aplique una capa delgada final.

SEGURIDAD

Antes de usar los productos Pro-Spray asegúrese de leer todas las advertencias de seguridad.
Sólo para uso profesional por parte de pintores capacitados. No disponible para la venta o el uso por parte del público en general.



MEZCLA

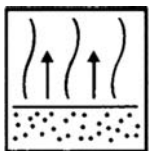
Pintura lista para pulverizar	**100 partes**
Diluyente de decoloración ICR-1401	**Hasta 100 partes**

MONTAJE DE LA PISTOLA HVLP

Sifón HVLP	**0,071" a 0,087" (1,8 a 2,2 mm)**
Gravedad HVLP	**0,051" a 0,059" (1,3 a 1,5 mm)**
Presión:	**Máx. 10 psi (máx. 0,8 bar)**

APLICACIÓN

Aplique 2 capas de Diluyente de decoloración ICR-1401 listo para usar.



SECADO

de 2 a 5 minutos a 70° F / 20° C.

Procedimiento de decoloración

Todos los colores de capa de base y de una etapa de Pro-Spray pueden matizarse (consulte la ficha técnica del procedimiento de decoloración para obtener más detalles), con excepción de las capas de base y perlados de 3 etapas que requieren una capa de base teñida. Dada la transparencia de estos colores, quizás sea necesario repintar gran parte del vehículo.

Elección del endurecedor - Capa de base activada y de una etapa

Pro-Spray ofrece una gama de activadores para satisfacer los requerimientos de rapidez y calidad necesarios para cada tipo y tamaño de reparación, bajo todo tipo de condiciones.

ICA-799 – El Activador extra lento de contenido medio en sólidos se recomienda para superficies grandes (repulverizados completos) a altas temperaturas / alta humedad (85º F / 28º C y superior).

ICA-800 – El Activador lento de contenido medio en sólidos se recomienda para superficies grandes (repulverizados completos) a temperaturas de 77º F/ 25º C.

ICA-801 – El Activador normal de contenido medio en sólidos se recomienda para superficies grandes (repulverizados completos) a temperaturas de hasta 77º F/ 25º C.

ICA-802 – Activador veloz de contenido medio en sólidos Úselo en reparaciones puntuales, de paneles y de multipaneles – ideal para usar a temperaturas menores que 75º F / 25º C.

ICA-803 – Activador rápido de contenido medio en sólidos Brinda los tiempos de secado más rápidos para reparaciones puntuales y de paneles – ideal para usar a temperaturas de 65º F / 20º C o menores.

Elección del diluyente/reductor

La elección del diluyente debe hacerse de acuerdo con la temperatura de la aplicación, el movimiento de aire y la dimensión del trabajo. Las recomendaciones que se encuentran a continuación son solamente orientadoras.

Diluyente	**Rango de temperatura ideal**
ICR-1332	hasta 59º F / 15º C
ICR-1692 PCR-1762	hasta 68º F / 20º C
ICR-1693 PCR-1763	64 a 83º F / 18 a 28º C
ICR-1694 PCR-1764	77 a 90º F / 25 a 32º C

En general, use un diluyente más lento en cámaras de movimiento de aire rápido y para trabajos de gran envergadura. Use un diluyente más rápido en cámaras de movimiento de aire lento y para trabajos pequeños.

Repintado

Los colores Pro-Spray, con todos los activadores recomendados, son totalmente repintables luego de los tiempos de Pulido/Entrega.

Reducción de los niveles de brillo

El nivel de brillo de los colores sólidos puede reducirse agregando Acabado mate de 2 componentes A-380 según la fórmula de color provista en la computadora de Pro-Spray. Puede también usar la siguiente guía:

Nivel de brillo	**Color de 2 componentes**	**A-380**
Semibrillo	2 partes (67%)	1 parte (33%)
Semimate	3 partes (60%)	2 partes (40%)
Mate	1 parte (50%)	1 parte (50%)

Esta mezcla debe luego activarse y diluirse de forma estándar.

Pintura sobre plásticos

Proporción de mezcla semirígida		**Proporción de mezcla flexible**	
Imprimadores de uretano, colores de una etapa y capa transparente	5 partes	Imprimadores de uretano, colores de una etapa y capa transparente	2 partes
Aditivo flexible P-2020	1 parte	Aditivo flexible P-2020	1 parte

Luego agregue el endurecedor y diluya normalmente.

Pintura sobre plásticos (continuación)

Capas de base – El aditivo flexible P-2020 sólo debe agregarse a la capa de base Pro-Spray cuando se use sobre plásticos muy flexibles.
Proporción de mezcla

Capa de base Pro-Spray	3 partes
Aditivo flexible P-2020	1 parte

Luego agregue el endurecedor y diluya normalmente.

NOTA: El acabado mate se espesa en el envase y debe revolverse bien antes usarlo para aflojarlo. Bases texturadas; el P-526 fino y el P-528 grueso son aditivos 2K que producen las terminaciones texturadas originales de muchos paragolpes. Son compatibles con los esquemas de mezclas de Pro-Spray, originando una amplia gama de opciones de color. Las tres bases texturadas permiten pintar paragolpes de repuesto o reparados.

MEZCLA
A las pinturas texturadas de paragolpes se les debe agregar endurecedor de 2 comp. y se las debe diluir normalmente. **No colar.**
No es necesario agregar un aditivo flexible.
Las bases texturadas deben mezclarse bien antes de usar.
No deben agregarse a capas de base, imprimadores de 2 comp. ni capas transparentes de 2 comp.

Jambas e interiores de puertas

Para mayor comodidad al pintar jambas e interiores de puertas, el Conversor de 2 componentes con secado al aire universal IC-773 puede usarse en una proporción de mezcla de 1 parte de pintura de una etapa de 2 comp., 1 parte de IC-773 y 1 parte de ICR-1401.

NOTA: Este sistema se recomienda sólo para superficies interiores.

Pulido y lustrado

El lustrado generalmente no es necesario ya que las capas superiores tienen un acabado brillante. Sin embargo, en caso de problemas de suciedad, elimínelos con P1200 o un grosor más fino, luego componga manualmente o con máquina usando el compuesto Xcelerator USC Cargroom y para lograr un aspecto óptimo aplique Blue Lightning. El lustrado de los acabados de 2 componentes es más fácil entre 1 y 24 horas después de los tiempos de “Pulido/Entrega”.

Otros puntos a tener en cuenta

1. Para una aplicación óptima, asegúrese de que tanto la temperatura del aire de la cámara del pulverizador como la temperatura de la pintura estén por encima de los 68º F / 20º C. Se obtendrán mejores resultados si se deja transcurrir el tiempo adecuado para que la pintura alcance la temperatura de la cámara del pulverizador antes de usarla. Se recomienda almacenar los componentes de la mezcla en un rango de temperatura de entre 59 y 86º F / 15 y 30º C.

2. Al usar productos de 2 componentes, se recomienda especialmente limpiar completamente la pistola inmediatamente después de usarla.

Importante:

Sólo para uso profesional.

No manipule los productos Pro-Spray hasta haber leído y entendido las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales. Asegúrese de que todos los empleados reciban capacitación sobre las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales de todos los productos químicos con los que entran en contacto. El fabricante recomienda el uso de un respirador con provisión de aire cuando se está expuesto a vapores o neblinas de pulverizado.

La información que contiene esta ficha técnica se suministra de buena fe, pero sin garantías. La información contenida aquí representa el estado actual de nuestro conocimiento y su objetivo es ser una guía de nuestros productos y sus respectivos usos; no tiene la intención de ser un seguro de las propiedades de cierto producto o de sus aplicaciones específicas.

Se deben tener en cuenta las advertencias de las etiquetas de los productos. Se deben respetar todos los derechos de propiedad industrial. Garantizamos la perfecta calidad de los productos según los términos de nuestras condiciones generales de venta.

Verifique todos los colores antes de aplicarlos sobre el vehículo pulverizando una tarjeta de prueba; no se aceptará ninguna responsabilidad por colores incorrectos luego de la aplicación.

CAPA TRANSPARENTE PARA ALTA TEMPERATURA PSC-7000™ (4.2 VOC)

Descripción del producto

PSC-7000 - La capa transparente de alta temperatura VOC 4.2 está diseñada para brindar una combinación superior de aspecto imponente y productividad en las reparaciones de paneles y generales. El PSC-7000 brinda excelente brillo, distinción de imagen, flujo y uniformidad. Esta capa transparente resiste la retracción y la pérdida de brillo, y conserva su apariencia brillosa, ya sea que se hornee o seque al aire. Y con avanzados absorbentes y filtros de rayos ultravioletas (UV), los acabados mantienen su belleza por más tiempo.

Características / beneficios

Ideal para climas cálidos
Aspecto brillante y profundo y excelente distinción de imagen
Flujo excepcional
Excelente uniformidad
Opciones versátiles de horneado o secado al aire
Resistente a la pérdida de brillo
Fácil de usar
Fortalecido con absorbentes y filtros UV avanzados

Sustratos y preparación

Sustratos – Use el PSC-7000 sobre capas de base de color sólido, metálicas o perladas correctamente mezcladas y aplicadas. Deje secar la capa final de la capa de base durante 15 a 30 minutos antes de aplicar la capa transparente. (Prolongue el tiempo de secado de la capa de base a 30 minutos cuando aplique varias capas o en condiciones refrigeradas).

Preparación – Cubra todo el vehículo para evitar que se adhiera el exceso de pulverizado.

Información especial sobre mezclado y aplicación

Instrucciones de mezclado – En condiciones normales de taller, siga las proporciones de mezcla que se indican a continuación. Mezcle bien y cuele antes de usar.

Proporción de mezcla – 3:1:10%

- 3 partes de Transparente de alta temperatura VOC 4.2 PSC-7000
- 1 parte de Activador M.S. ICA-799, ICA-800, ICA-801, ICA-802 o ICA-803
- Parte de 10% de Diluyente H.S. ICR-1332, ICR-1692, ICR-1693, o ICR-1694.

Aplique 2 capas con humedad media, dejando secar la capa transparente durante 5 a 10 minutos entre cada aplicación, según el flujo de aire y la temperatura. Deje secar la capa transparente durante 5 a 10 minutos antes aplicar el secado forzado. En la pistola, use entre 25 y 35 psi para reparaciones puntuales y de paneles. Deje secar al aire durante toda la noche antes de lustrar. En caso de secado forzado, lustre 2 horas después de que se enfríe.

No aplique más capas transparentes hasta 1 hora después de haber aplicado las capas previas.

Viscosidad – 15 o 16 segundos en una copa DIN 4 a 68º F o 20º C

Vida de la mezcla – de 1 a 2 horas a 68° F / 20° C (para mejores resultados use la mezcla dentro de la hora). La vida de la mezcla variará según el activador y las condiciones.

Limpieza

Limpie el equipo inmediatamente después de usarlo con solvente de limpieza. Deseche de acuerdo con los reglamentos estatales, locales y federales.

Advertencias importantes sobre salud y seguridad

Sólo para uso profesional. MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS. ¡ADVERTENCIA! CONTENIDO INFLAMABLE. LOS VAPORES Y LA NEBLINA DEL PULVERIZADO SON NOCIVOS. IRRITA LA PIEL Y LOS OJOS.
No manipule los productos Pro-Spray hasta haber leído y entendido las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales. Asegúrese de que todos los empleados estén capacitados en el uso de las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales o de todos los productos químicos con los que entran en contacto. El fabricante recomienda el uso de un respirador con provisión de aire cuando se está expuesto a vapores o neblinas de pulverizado. Use vestimenta de protección, guantes y lentes de seguridad con viseras laterales.

La información que contiene esta ficha técnica se suministra de buena fe, pero sin garantías. La información aquí contenida representa el estado actual de nuestro conocimiento y tiene como fin servir como guía sobre nuestros productos y sus usos; no tiene el propósito de servir como seguro de determinadas propiedades de los productos ni de sus aplicaciones específicas.

Siga todas las advertencias de las etiquetas de los productos. Se deben respetar todos los derechos de propiedad industrial. Garantizamos la perfecta calidad de los productos según los términos de nuestras condiciones generales de venta.

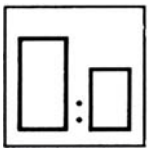
CAPA TRANSPARENTE PARA ALTA TEMPERATURA PSC-7000™ (4.2 VOC)

SEGURIDAD

Antes de usar los productos Pro-Spray®, asegúrese de leer todas las advertencias de seguridad y las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales (MSDS, por su sigla en inglés). Sólo para uso profesional por parte de pintores capacitados. No disponible para la venta o el uso por parte del público en general.

SUSTRATOS

Sólo deben aplicarse sobre capas de base de colores sólidos, metálicos o perlados.
Deje secar la capa final de la capa de base durante 15 a 30 minutos antes de la aplicación.
Prolongue el tiempo de secado de la capa de base a 30 minutos cuando aplique varias capas de base o en condiciones refrigeradas.
Cubra todo el vehículo para evitar que se adhiera el exceso de pulverizado.



MEZCLA

Capa transparente PSC-7000	3 partes
Activador ICA-799/800/801/802/803	1 parte
Diluyente ICR-1332, ICR-1692/1693/1694	10%

MONTAJES DE LAS PISTOLAS

Convencional		**HVLP**	
ALIM. POR SIFÓN:	1,4 mm a 1,8 mm	ALIM. POR SIFÓN:	1,5 mm a 1,8 mm
ALIM. POR GRAVEDAD:	1,3 mm a 1,6 mm	ALIM. POR GRAVEDAD:	1,3 mm a 1,6 mm

PRESIÓN DEL AIRE

Convencional

ALIM. POR SIFÓN:	45 a 55 psi en la pistola.
ALIM. POR GRAVEDAD:	45 a 55 psi en la pistola.
HVLP	6 a 10 psi @ la boquilla de la pistola.

APLICACIÓN

2 o 3 capas con humedad media; deje secar durante 5 a 10 minutos entre cada capa.

TIEMPOS ENTRE CAPAS/DE SECADO (SECADO AL AIRE)

Tiempo de ignición entre capas:	5 a 10 minutos.
Sin polvo:	15 a 25 minutos.
Tiempo necesario para manipular (ensamblar):	6 a 8 horas.
Tiempo de secado completo:	toda la noche.

TIEMPOS ENTRE CAPAS/DE SECADO (SECADO FORZADO)

Tiempo entre capas antes del secado forzado:	10 minutos.
Tiempo del ciclo:	15 a 20 minutos con una temperatura del metal de 60° C / 140° F.
Sin polvo:	Cuando se enfríe.

(Los tiempos de secado y curado dependen del movimiento de aire, la temperatura y el espesor de la película).

SECADO INFRARROJO

Consulte la guía del fabricante para obtener las recomendaciones sobre el montaje del infrarrojo.

LUSTRADO

Tiempos óptimos:	Secado al aire: Después de 24 horas. Secado forzado: 2 horas después de que se enfríe.
Lijado:	Use lija húmeda de 1500 granos o más fina. O use DA de 1500 o más fino.
Compuesto:	Use compuesto de acabado. Aplique una franja fina de material en el área que será pulida.

Use una almohadilla de lana para lustrar de doble cara o una almohadilla de espuma. Mantenga el pulidor de aire o de velocidad variable entre 1800 y 3000 rpm. Quite el exceso del compuesto de acabado con un paño suave y limpio antes de aplicar el lustre de acabado.

CAPA TRANSPARENTE DE URETANO PARA PRODUCCIÓN PSC-8000™ (VOC 4.2)

Descripción del producto

La Capa transparente PSC-8000 es un versátil revestimiento transparente acrílico de 2 comp. y alto brillo. La rápida fijación y secado completo de PSC-8000 brindan una combinación superior de aspecto y productividad.

PSC-8000 permite la aplicación ya sea en una o dos capas y en distintos grados de viscosidad. Debido al alto poder de acumulación, alto brillo, flujo, durabilidad y facilidad de uso, la Capa PSC-8000 es apropiada para acabados completos, puntuales y de paneles de excelente calidad. Esta capa transparente resiste la retracción y la pérdida de brillo, y conserva su apariencia brillosa, ya sea que se hornee o seque al aire. Y con avanzados absorbentes y filtros de rayos ultravioletas (UV), los acabados mantienen su belleza por más tiempo. PSC-8000 de Pro-Spray: ¡cuando el aspecto sí es importante!

Características / beneficios

Aspecto intenso y brillante sin pulimentar
Flujo excepcional
Excelente uniformidad
Opciones versátiles de horneado o secado al aire
Resistente a la pérdida de brillo
Fácil de usar
Fortalecido con avanzados absorbentes y filtros de UV

Sustratos y preparación

Sustratos – Use PSC-8000 sobre capas de base debidamente mezcladas y aplicadas, de colores sólidos, metálicos o nacarados. Deje secar la capa de base final entre 15 y 30 minutos, antes de aplicar el revestimiento transparente. (Prolongue el tiempo de secado de la capa de base a 30 minutos cuando aplique varias capas o en condiciones refrigeradas).

Preparación – Cubra todo el vehículo para evitar que se adhiera el exceso de pulverizado.

Información especial sobre mezclado y aplicación

Instrucciones de mezclado – En condiciones normales de taller, siga las proporciones de mezcla que se indican a continuación. Mezcle bien y cuele antes de usar.

Proporción de mezcla - 2:1:10%

- 2 partes de Capa transparente de uretano H.S. PSC-8000 2:1
- 1 parte de Activador M.S. ICA-799, ICA-800, ICA-801, ICA-802 o ICA-803
- 10% parte de Diluyente H.S. ICR-1332, ICR-1692, ICR-1693 o ICR-1694

Aplique 2 capas con humedad media, y deje secar un mínimo de 5 a 10 minutos entre cada capa.

No aplique otra capa transparente, una vez transcurrida 1 hora de la aplicación de las capas anteriores.

Vida de la mezcla – entre 1 ½ y 2 ½ horas a 68° F / 20° C (para mejores resultados, use la mezcla dentro de la hora).

Limpieza

Limpie el equipo con solvente limpiador inmediatamente después de usarlo. Deseche de acuerdo con los reglamentos estatales, locales y federales.

Advertencias importantes sobre salud y seguridad

Sólo para uso profesional. MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS. ¡ADVERTENCIA! CONTENIDO INFLAMABLE. LOS VAPORES Y LA NEBLINA DEL PULVERIZADO SON NOCIVOS. IRRITA LA PIEL Y LOS OJOS.

No manipule los productos Pro-Spray hasta haber leído y entendido las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales. Asegúrese de que todos los empleados estén capacitados en el uso de las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales o de todos los productos químicos con los que entran en contacto. El fabricante recomienda el uso de un respirador con provisión de aire cuando se está expuesto a vapores o neblinas de pulverizado. Use vestimenta de protección, guantes y lentes de seguridad con viseras laterales.

La información que contiene esta ficha técnica se suministra de buena fe, pero sin garantías. La información aquí contenida representa el estado actual de nuestro conocimiento y tiene como fin servir como guía sobre nuestros productos y sus usos; no tiene el propósito de servir como seguro de determinadas propiedades de los productos ni de sus aplicaciones específicas.

Siga todas las advertencias de las etiquetas de los productos. Se deben respetar todos los derechos de propiedad industrial. Garantizamos la perfecta calidad de los productos según los términos de nuestras condiciones generales de venta.

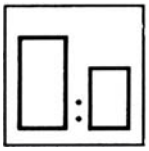
CAPA TRANSPARENTE DE URETANO PARA PRODUCCIÓN PSC-8000™ (VOC 4.2)

SEGURIDAD

Antes de usar los productos Pro-Spray®, asegúrese de leer todas las advertencias de seguridad y las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales (MSDS, por su sigla en inglés).
Sólo para uso profesional por parte de pintores capacitados. No disponible para la venta o el uso por parte del público en general.

SUSTRATOS

Sólo deben aplicarse sobre capas de base de colores sólidos, metálicos o nacarados.
Deje secar la capa de base final entre 15 y 30 minutos antes de aplicar.
Prolongue el tiempo de secado de la capa de base a 30 minutos cuando aplique varias capas de base o en condiciones refrigeradas.
Cubra todo el vehículo para evitar que se adhiera el exceso de pulverizado.



MEZCLA

Capa transparente PSC-8000	2 partes
Activador ICA-799/800/801/802/803	1 parte
Diluyente ICR-1332/1692/1693/1694	10%

MONTAJES DE LAS PISTOLAS

Convencional		**HVLP**	
ALIM. POR SIFÓN:	1,4 mm a 1,6 mm	ALIM. POR SIFÓN:	1,3 mm a 1,5 mm
ALIM. POR GRAVEDAD:	1,6 mm	ALIM. POR GRAVEDAD:	1,5 mm a 1,7 mm

Presión del aire

Convencional	**Panel**	**Total**
ALIM. POR SIFÓN:	45 a 55 psi en la pistola	45 a 60 psi en la pistola
ALIM. POR GRAVEDAD:	45 a 55 psi en la pistola	45 a 60 psi en la pistola
HVLP	9 a 10 psi en la boquilla de la pistola	5 a 6 psi en la boquilla de la pistola

APLICACIÓN

Aplique 2 capas con humedad media, y deje secar 5 minutos entre cada capa.

TIEMPOS ENTRE CAPAS/DE SECADO (SECADO AL AIRE)

Tiempo de ignición entre capas:	5 a 10 minutos
Sin polvo:	10 a 20 minutos
Tiempo para ensamblar:	4 a 5 horas
Tiempo de secado completo:	toda la noche

TIEMPOS ENTRE CAPAS/DE SECADO (SECADO FORZADO)

Tiempo entre capas antes del secado forzado:	5 a 10 minutos
Tiempo del ciclo:	15 a 20 minutos a 60° C / 140° F de temperatura del metal.
Sin polvo:	Cuando se enfríe.

(Los tiempos de secado y curado dependen del movimiento de aire, la temperatura y el espesor de la película).

SECADO INFRARROJO

Consulte la guía del fabricante para obtener las recomendaciones sobre el montaje del infrarrojo.

LUSTRADO

Tiempos óptimos: Secado al aire: Después de 24 horas. Secado forzado: 2 horas después de que se enfríe.
Lijado: Use lija húmeda de 1500 granos o más fina. O use DA de 1500 o más fino.
Compuesto: Use compuesto de acabado. Aplique una franja fina de material en el área que será pulida.
Use una almohadilla de lana para lustrar de doble cara o una almohadilla de espuma. Mantenga el pulidor de aire o de velocidad variable entre 1800 y 3000 rpm. Quite el exceso del compuesto de acabado con un paño suave y limpio antes de aplicar el lustre de acabado.

CAPA TRANSPARENTE PSC-9000™ VOC 2.1

Descripción del producto

La Capa transparente PSC-9000 VOC 2.1 es un versátil revestimiento transparente acrílico de 2 comp. y alto brillo. La rápida fijación y secado completo de PSC-9000 brindan una combinación superior de aspecto y productividad.

Ofrece alto brillo, un excelente flujo y uniformidad, durabilidad y facilidad de uso. Use la capa transparente PSC-9000 para acabados completos, puntuales y de paneles de excelente calidad. Esta capa transparente resiste la retracción y la pérdida de brillo, y conserva su apariencia brillosa, ya sea que se hornee o seque al aire. Y con avanzados absorbentes y filtros de rayos ultravioletas (UV), los acabados mantienen su belleza por más tiempo. PSC-9000 de Pro-Spray: ¡cuando el aspecto sí es importante!

Características / beneficios

VOC 2.1 bajo
Aspecto intenso y brillante sin pulimentar
Flujo excepcional
Excelente uniformidad
Opciones versátiles de horneado o secado al aire
Resistente a la pérdida de brillo
Fácil de usar
Fortalecido con avanzados absorbentes y filtros de UV

Sustratos y preparación

Sustratos – Use PSC-9000 sobre capas de base debidamente mezcladas y aplicadas, de colores sólidos, metálicos o nacarados. Deje secar la capa de base final entre 15 y 30 minutos, antes de aplicar el revestimiento transparente. (Prolongue el tiempo de secado de la capa de base a 30 minutos cuando aplique varias capas o en condiciones refrigeradas).

Preparación – Cubra todo el vehículo para evitar que se adhiera el exceso de pulverizado.

Información especial sobre mezclado y aplicación

Instrucciones de mezclado – En condiciones normales de taller, siga las proporciones de mezcla que se indican a continuación. Mezcle bien y cuele antes de usar.

Proporción de mezcla - 3:1:1
- 3 partes de Capa transparente PSC-9000
- 1 parte de Activador PCA-350, PCA-351, PCA-352 o PCA-353 (Cumple con las normas de California)
- 1 parte de Diluyente H.S. PCR-1762, PCR-1763 o PCR-1764

Proporción de mezcla - 3:1:10%
- 3 partes de Capa transparente PSC-9000
- 1 parte de Activador PCA-350, PCA-351, PCA-352 o PCA-353 (Cumplen con las normas de California)
- 10% parte de Diluyente H.S. PCR-1762, PCR-1763 o PCR-1764

Aplique 2 capas con humedad media, y deje secar de 5 a 10 minutos entre cada capa. Deje secar al aire durante toda la noche antes de lustrar. En caso de secado forzado, lustre 2 horas después de que se enfríe.

No aplique otra capa transparente, una vez transcurrida 1 hora de la aplicación de las capas anteriores.

Vida de la mezcla – entre 1 ½ y 2½ horas a 68° F / 20° C (para mejores resultados, use la mezcla dentro de la hora).

Viscosidad– 15 a 16 segundos en una copa DIN 4 a 68º F / 20º C.

Limpieza

Limpie el equipo con solvente limpiador inmediatamente después de usarlo. Deseche de acuerdo con los reglamentos estatales, locales y federales.

Advertencias importantes sobre salud y seguridad

Sólo para uso profesional. MANTÉNGASE FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS. ¡ADVERTENCIA! CONTENIDO INFLAMABLE. LOS VAPORES Y LA NEBLINA DEL PULVERIZADO SON NOCIVOS. IRRITA LA PIEL Y LOS OJOS.

No manipule los productos Pro-Spray hasta haber leído y entendido las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales. Asegúrese de que todos los empleados estén capacitados en el uso de las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales o de todos los productos químicos con los que entran en contacto. El fabricante recomienda el uso de un respirador con provisión de aire cuando se está expuesto a vapores o neblinas de pulverizado. Use vestimenta de protección, guantes y lentes de seguridad con viseras laterales.

La información que contiene esta ficha técnica se suministra de buena fe, pero sin garantías. La información aquí contenida representa el estado actual de nuestro conocimiento y tiene como fin servir como guía sobre nuestros productos y sus usos; no tiene el propósito de servir como seguro de determinadas propiedades de los productos ni de sus aplicaciones específicas.

Siga todas las advertencias de las etiquetas de los productos. Se deben respetar todos los derechos de propiedad industrial. Garantizamos la perfecta calidad de los productos según los términos de nuestras condiciones generales de venta.

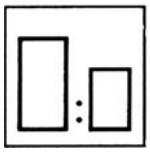
CAPA TRANSPARENTE PSC-9000™ VOC 2.1

SEGURIDAD

Antes de usar los productos Pro-Spray®, asegúrese de leer todas las advertencias de seguridad y las Fichas Técnicas de Seguridad de los Materiales (MSDS, por su sigla en inglés).
Sólo para uso profesional por parte de pintores capacitados. No disponible para la venta o el uso por parte del público en general.

SUSTRATOS

Sólo deben aplicarse sobre capas de base de colores sólidos, metálicos o perlados.
Deje secar la capa de base final entre 15 y 30 minutos antes de aplicar.
Prolongue el tiempo de secado de la capa de base a 30 minutos cuando aplique varias capas de base o en condiciones refrigeradas.
Cubra todo el vehículo para evitar que se adhiera el exceso de pulverizado.



MEZCLA

Capa transparente PSC-9000	3 partes	3 partes
Activador PCA-350/351/352/353	1 parte	1 parte
Diluyente PCR-1762/1763/1764	1 parte	10%

MONTAJES DE LAS PISTOLAS

Convencional		**HVLP**	
ALIM. POR SIFÓN:	1,4 mm a 1,6 mm	ALIM. POR SIFÓN:	1,3 mm a 1,5 mm
ALIM. POR GRAVEDAD:	1,6 mm	ALIM. POR GRAVEDAD:	1,5 mm a 1,7 mm

PRESIÓN DEL AIRE

	Convencional	**Panel**	**Total**
	ALIM. POR SIFÓN:	45 a 55 psi en la pistola.	45 a 60 psi en la pistola.
	ALIM. POR GRAVEDAD:	45 a 55 psi en la pistola.	45 a 60 psi en la pistola.
HVLP		9 a 10 psi en la boquilla de la pistola.	5 a 6 psi en la boquilla de la pistola.

APLICACIÓN

Aplique 2 capas con humedad media. Deje secar de 5 a 10 minutos entre cada capa.

TIEMPOS ENTRE CAPAS/DE SECADO (SECADO AL AIRE)

Tiempo de ignición entre capas:	5 a 10 minutos.
Sin polvo:	30 a 45 minutos.
Tiempo necesario para manipular (ensamblar):	4 a 5 horas.
Tiempo de secado completo:	Toda la noche.

TIEMPOS ENTRE CAPAS/DE SECADO (SECADO FORZADO)

Tiempo entre capas antes del secado forzado:	5 a 10 minutos.
Tiempo del ciclo:	20 minutos a 60° C / 140° F de temperatura del metal.
Sin polvo:	Cuando se enfríe.

(Los tiempos de secado y curado dependen del movimiento de aire, la temperatura y el espesor de la película).

SECADO INFRARROJO

Consulte la guía del fabricante para obtener las recomendaciones sobre el montaje del infrarrojo.

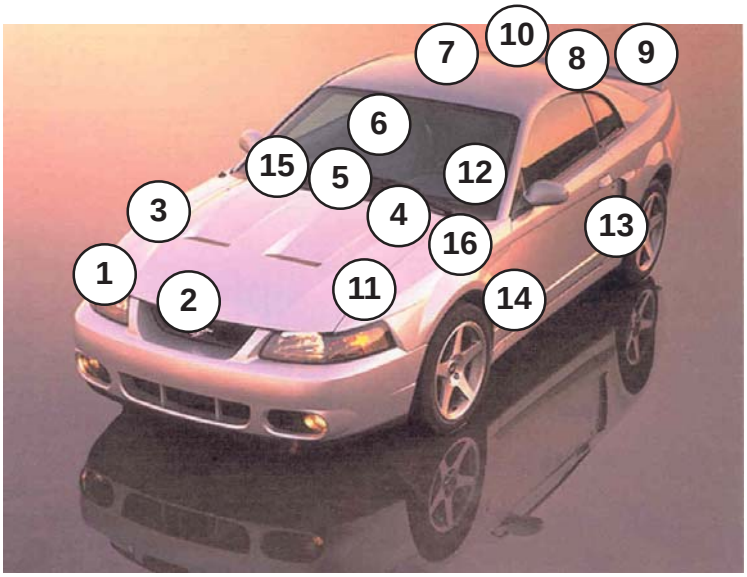
LUSTRADO

Tiempos óptimos:	Secado al aire: Después de 24 horas. Secado forzado: 2 horas después de que se enfríe.
Lijado:	Use lija húmeda de 1500 granos o más fina. O use DA de 1500 o más fino.

Compuesto: Use compuesto de acabado. Aplique una franja fina de material en el área que será pulida. Use una almohadilla de lana para lustrar de doble cara o una almohadilla de espuma. Mantenga el pulidor de aire o de velocidad variable entre 1800 y 3000 rpm. Quite el exceso del compuesto de acabado con un paño suave y limpio antes de aplicar el lustre de acabado.

REFERENCIA DE LOS CÓDIGOS DE COLORES VEHÍCULOS NACIONALES

1 Soporte frontal
2 Detrás de la batería
3, 11 Montaje del amortiguador
4 Tablero
5 Debajo del asiento de pasajero
6 Detrás de la rueda
7 Pasarueda
8 Cubierta de la rueda auxiliar
9 Tapa del baúl
10 Compartimentos de almacenamiento
12 Debajo del asiento del conductor
13 Jamba de la puerta
14 Montante de la puerta
15 Guantera
16 Panel de instrumentos



MODELO	REFERENCIA
CHRYSLER CORP.	
Cirrus	3
Concorde	3
LeBaron	11
LHS	3
Sebring	4
New Yorker	3
Town & Country	1
DODGE	
Avenger	4
Caravan	1
Intrepid	3
Neon	3
Stratus	3
PLYMOUTH	
Breeze	3
Neon	3
Stratus	3
Voyager	1

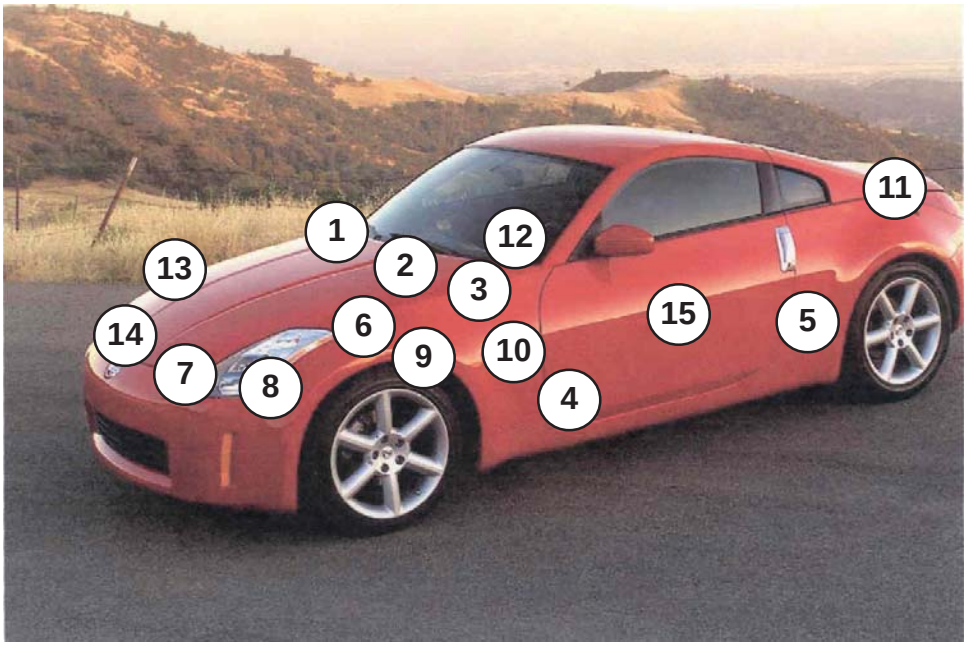
MODELO	REFERENCIA
EAGLE	
Talon	4
Vision	3
JEEP	
Cherokee	4
Grand Cherokee	4
Wrangler	12
CAMIONES	
Dakota	6
Camioneta	5, 1
Furgoneta tamaño familiar	2
Todos los modelos	14
FORD MOTOR CO.	
Todos los modelos	13

MODELO	REFERENCIA
GENERAL MOTORS	
BUICK	
Century	9
Riviera	7
Regal	9
Otros modelos	8
CADILLAC	
Catera	10
Otros modelos	8
CHEVROLET	
Camaro	13
Corvette	10
Monte Carlo	9
Tracker	16
Venture	10
Otros modelos	8
OLDSMOBILE	
Aurora	7
Bravada	15

MODELO	REFERENCIA
Intrigue	9
Silhouette	10
Otros modelos	8
PONTIAC	
Firebird	13
Grand Prix	9
Tran Sport	10
Otros modelos	8
CAMIONES/FURGONETAS	
Furgoneta tamaño familiar	14
Camioneta tamaño familiar	15
Astro/Safari	14
Kodiak/Topkick	6
Otros modelos	15
SATURN	
Todos los modelos	8

REFERENCIA DE LOS CÓDIGOS DE COLORES VEHÍCULOS IMPORTADOS

1, 2, 3 Muro cortafuegos
4 Montante de la puerta
5 Jamba de la puerta
6, 9, 13 Barra de tensión del amortiguador o pasarueda
7, 8, 14 Debajo de la capota o capó
10 Pasarueda
11 Debajo de la alfombra del baúl, Tapa del baúl
12 N° de id. del vehículo
15 Hueco de la puerta

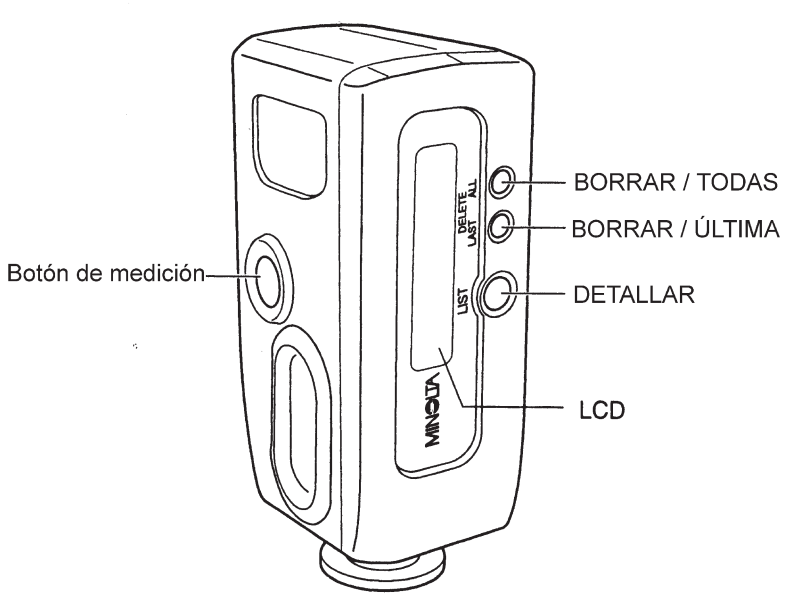


MODELO	REFERENCIA	MODELO	REFERENCIA	MODELO	REFERENCIA	MODELO	REFERENCIA
Alfa Romeo	11, 13	Honda/Acura	3, 5, 6	Kia	4, 5, 10	Porsche	6, 8, 11, 14
Aston Martin	12	Honda Passport	2	Lamborghini	2, 3	Saab	5, 9, 10
Audi	11	Hyundai	5, 6	Land Rover	5, 8, 14	Subaru	6, 9
Austin Rover	15	Ferrari	11	Mazda	5	Suzuki	6, 9
BMW	1, 6, 9, 13	Fiat	11, 13	Mercedes-Benz	2, 7, 11	Toyota/Lexus	2, 5, 15
Daewoo	2, 7	Isuzu	1, 2, 5	Mitsubishi	1, 2, 3, 14	Volkswagen	5, 11
Daihatsu	2, 14	Jaguar	5, 10, 14	Nissan/Infiniti	1, 3, 5, 6, 10	Volvo	6, 7, 8

LECTOR DE COLORES MINOLTA

El lector de colores CECF-9 Minolta resulta una herramienta excelente cuando no se puede encontrar el código de pintura del vehículo. Este lector compacto de colores es portátil, fácil de usar y brinda al usuario otra opción cuando desea encontrar el color adecuado.

- **Muestra el color más similar en un abanico de colores almacenado electrónicamente.**
- **Alternativa de menor costo al Sistema informático de correspondencia de colores POS.**
- **Herramienta ideal para el personal de ventas, representantes técnicos y distribuidores.**
- **Busca los dos tonos más similares en el abanico de colores almacenado.**
- **Indica cuál es el color más exacto en el sistema de colores existente.**
- **Reduce la necesidad de personalizar colores al sugerir el tono existente más similar.**
- **Ideal para ubicaciones POS.**
- **Se puede usar en el negocio mayorista o en el taller de reparaciones.**

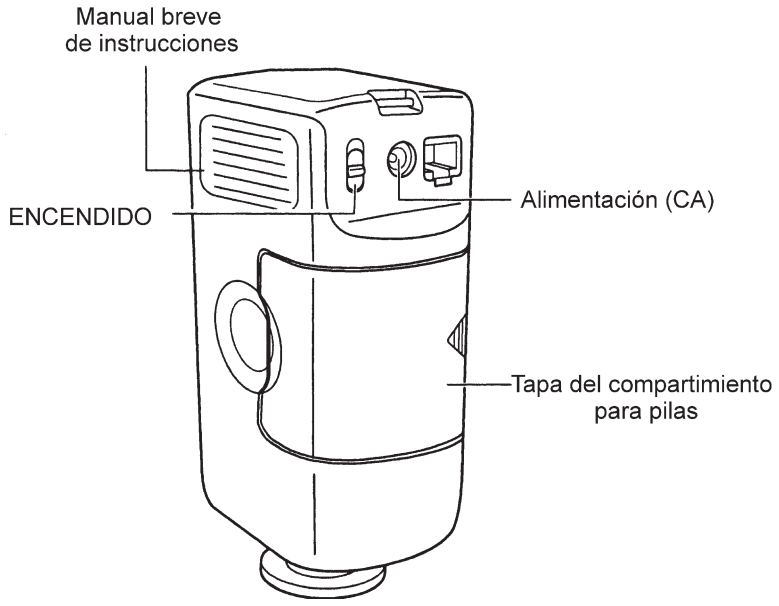


Características:

- Indica el grado de similitud de la correspondencia:

  Ningún signo más = buena correspondencia visual; <1,5 DE
  Un signo más = correspondencia bastante similar; 1,5 a 3,0 DE
  Dos signos más = la mejor correspondencia encontrada aunque no es muy similar; > 3,0 DE

- Pequeño, liviano: para sostenerlo en la palma de la mano.
- Funciona a batería; con 4 baterías AA.
- Fácil de manejar; no se requiere capacitación.
- El modelo CECF-9 almacena hasta 5.000 colores con nombres de 9 caracteres.



PROCEDIMIENTO DE CARGA DE COLORES EN EL LECTOR DE COLORES MINOLTA

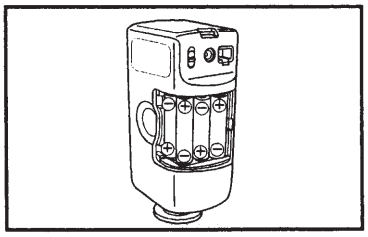
1. Haga clic en el icono Minolta.
2. Conecte el cable gris en el Lector de colores Minolta.
3. Encienda el Lector de colores presionado la tecla all (todos).
4. Haga clic en instrument (instrumento) y luego encalibrate (calibrar).
La cámara mostrará remote (remoto).
5. Haga clic en File (Archivo) y luego en Open (Abrir).
6. Seleccione la Base de datos de colores, por ejemplo BMW, luego seleccione Abrir.
7. Haga clic en instrumento luego en EEP ROM Write (Escritura de memoria de sólo lectura progr. con borrado electr.). (Ahora se cargará la base de datos).
8. Desconecte el Lector de colores Minolta. Apáguelo y vuelva a encenderlo.
Debería visualizarse: Set Cal. Plate (Conf. placa de cal.)
➡ Measure (Medir)

Con la tapa de los lentes colocada, presione el botón azul hasta que haga clic y aparezca un 1. Ahora estará listo para tomar las lecturas.
NOTA: Las lecturas se enumeran de 1 a 10, bórrelas todas para eliminar las lecturas previas de la cámara. Para cambiar la configuración de los caracteres, vaya a settings (parámetros), luego a preferences (preferencias) y elija 9 caracteres.

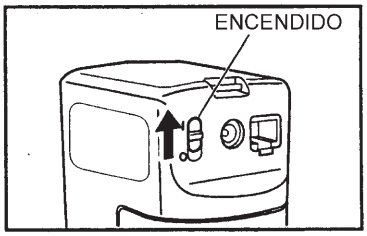
COMO TOMAR MEDICIONES RAPIDAMENTE

Si desea averiguar el color de una muestra, siga los siguientes pasos.
- Para obtener más información, consulte la sección correspondiente en este manual.

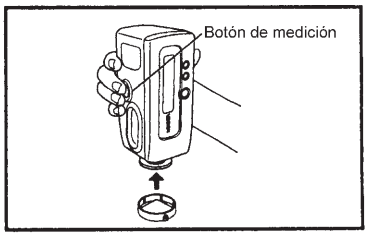
1 Instale cuatro baterías AA.
- Verifique la polaridad según se indica en el compartimiento para pilas.



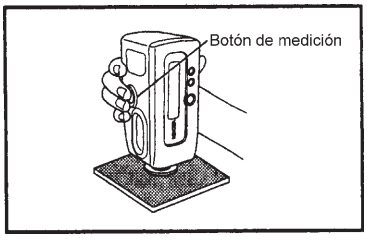
2 Encienda el instrumento. Aparecerá automáticamente el despliegue de calibración.



3 Coloque la tapa blanca de calibración y presione el botón de medición para calibrar el blanco.



4 Apoye el extremo del Lector de colores en forma horizontal contra la muestra a leer y presione el botón de medición. Se evaluará la muestra y los resultados de la medición aparecerán en la pantalla.



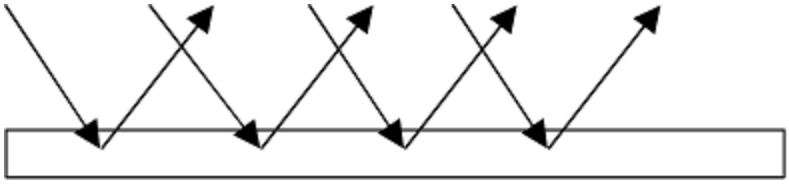
COMPRENSIÓN DE LA CORRESPONDENCIA DE COLORES

TERMINOLOGÍA SOBRE LOS COLORES

Tono de frente	El color visto en forma directa.
Tono de costado	El color visto desde un ángulo.
Tinte base/ tono de masa	El color de un solo pigmento o tinte.
Subtono	El color producido al mezclar una armonía de tonalidades de un color con blanco o aluminio.
Color	La calidad de color que se describe con las palabras rojo, amarillo, verde y azul. El negro puro, el gris y el blanco son neutros.
Metamerismo	El fenómeno por el cual dos muestras de color parecen ser idénticas bajo una o varias fuentes de luz, pero bajo otras fuentes de luz son desiguales.

COLORES SÓLIDOS/METÁLICOS

Los colores sólidos son pigmentos finamente dispersados en un medio de resina con una concentración suficiente para otorgar opacidad en un espesor de película de 2 milésimas de pulgada. La luz se refleja en la película de pintura en la misma forma que se refleja en la superficie de un vidrio o espejo. La luz penetra casi hasta la mitad de la película y rebota en el mismo ángulo en el que ingresa. Esto brinda el efecto de opacidad y de color integral que se ve de la misma manera desde cualquier ángulo.



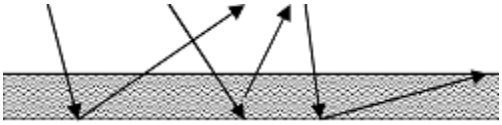
La luz que cae sobre una película pigmentada rebota en el mismo ángulo

LOS COLORES METÁLICOS pueden generar muchos más problemas a la persona que realiza el acabado que los colores sólidos y, por lo tanto, se debe tener sumo cuidado al aplicarlos para lograr un color exacto. Conocer por qué los acabados metálicos presentan estos problemas resulta muy útil para solucionarlos. Los colores metálicos difieren, por sus características, de los sólidos (completamente pigmentados). La pintura es un material traslúcido que obtiene su opacidad de las escamas de aluminio que se encuentran en capas. Debido a esta translucidez, un rayo de luz puede penetrar fácilmente la superficie de la pintura y rebotar sólo al chocar contra una de estas escamas de aluminio. Como estas escamas están a todas las profundidades, la luz total se refleja y esparce en todas las direcciones, lo que otorga un brillo metálico al acabado.

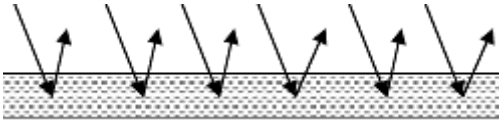
Esto otorga a las pinturas metálicas la diferencia de color aparente que las caracteriza cuando se las observa de frente y de costado. Como la estratificación de las partículas de aluminio afecta el aspecto de la película de pintura, se pueden obtener diferentes efectos al variar el método de pulverización.

Si el material se pulveriza en seco, las escamas de aluminio quedan atrapadas en la superficie de la película de pintura. Esto aclara el color y mejora el aspecto metálico del acabado. Si el material se pulveriza húmedo, las escamas tienen tiempo para hundirse, reanimando el color de los pigmentos y produciendo un efecto más oscuro.

Al reparar un acabado metálico, sólo se puede lograr la reproducción exacta del acabado original mediante la correspondencia tanto del color como del aspecto metálico.



Penetración de la luz y reflexión de partículas de aluminio en una condición de pulverización húmeda y pesada



Penetración de la luz y reflexión de partículas de aluminio después de una condición de pulverización seca y liviana

CÓMO IDENTIFICAR EL COLOR

Use el Programa de mezcla intermedia de Pro-Spray para identificar qué color necesita de acuerdo al código o nombre del color provisto por el fabricante. Si no conoce el código, use el Lector de colores Minolta de Pro-Spray o realice la correspondencia del color del vehículo con una muestra de colores.

MEZCLA DEL COLOR

1. Use el Programa de mezcla intermedia de Pro-Spray para obtener la fórmula de mezcla que precisa para el color.
2. Controle que todas las bases estén bien revueltas. Los nuevos tintes deben revolverse durante 20 minutos como mínimo. Se aconseja que los esquemas de mezcla se activen al menos dos veces al día durante 10 minutos como mínimo por vez, y además se sugiere que se revuelva brevemente antes de realizar la mezcla. Durante temporadas de frío se debe prolongar el tiempo dedicado a revolver.
3. Se recomienda revolver a mano con una hoja ancha las bases de aluminio y perladas, antes de mezclarlas a máquina. Este procedimiento garantiza que toda la pasta de aluminio y perlada se mezcle bien, y que se revuelva cualquier sedimentación.
4. No deje que las máquinas de mezclado funcionen en forma ininterrumpida. Tendría un efecto perjudicial sobre los contenidos.
5. Asegúrese de que todas las sujeciones de la parte superior de las latas queden debidamente encajadas, que el agitador rote libremente y que el vertedor esté limpio y asentado adecuadamente cuando está cerrado. Si no limpia el vertedor, quedarán restos de pintura seca en la mezcla, lo que ocasionará problemas si el pulverizador no se purga antes de usar.

IMPORTANTE: siempre revuelva a mano las mezclas inmediatamente después de mezclarlas a máquina y antes de colocarlas en un agitador o de entregarlas al cliente. Si no se revuelve la pintura mezclada, la vida útil de ésta será limitada o nula.

CÓMO PULVERIZAR EL COLOR

1. Pulverícelo siempre sobre paneles de prueba para garantizar que se obtenga opacidad completa, luego déjelos secar y verifique con el vehículo antes de aplicar el color.
2. Cuando usa color, asegúrese de que esté bien revuelto y diluido con el diluyente adecuado en la viscosidad recomendada (verificado con una copa de viscosidad) y de que se active cuando sea necesario.
3. Cuando se usa un sistema de capa de base o transparente es esencial aplicar el recubrimiento transparente (correctamente diluido y activado) que se debe dejar secar antes de comparar el panel de prueba con el vehículo.
4. Siempre limpie y ajuste las secciones próximas a la que se pinta. De esta forma, ya se ha realizado la preparación necesaria si es necesario decolorar el color (especialmente los metálicos). Esto también garantiza que al comprobarse la correspondencia, se observe el color adecuado sin decoloración o suciedad.
5. Debe tener en cuenta los siguientes puntos ya que cualquier variación en la técnica detallada afectará el color final, especialmente los metálicos.
   - Presión del aire
   - Velocidad de la pasada
   - Espesor de la película
   - Tiempo de secado entre capas (temperatura ambiente o diluyentes)
   - Viscosidad de la pintura

Antes de matizar un color metálico, determine si una de las siguientes técnicas solucionará los problemas:

CONDICIONES DEL TALLER DE PINTURA	**PARA ACLARAR**	**PARA OSCURECER**
Temperatura	Entibiar	Enfriar
Humedad	Baja	Alta
Movimiento del aire	Aumentar	Disminuir
PISTOLA PULVERIZADORA	**PARA ACLARAR**	**PARA OSCURECER**
Boquilla de fluido	Pequeña	Grande
Control de aguja	Cerrar	Abrir
Boquilla de aire	Alto consumo de aire (atomización fina)	Bajo consumo de aire (atomización escasa)
Ancho del abanico	Amplio	Estrecho
Presión del aire	Alta	Baja
DILUYENTE	**PARA ACLARAR**	**PARA OSCURECER**
Tipo de diluyente	Rápida	Lenta
Cantidad de diluyente	Demasiado espesa (reducir viscosidad)	Demasiado líquida (aumentar viscosidad)
TÉCNICA DE PULVERIZADO	**PARA ACLARAR**	**PARA OSCURECER**
Distancia de la pistola	Distante	Cerca
Velocidad de la pistola	Rápida	Lenta
Tiempo de secado entre capas	Extenso	Breve

6. Se aconseja armar una colección de paneles de prueba de pulverizado en una biblioteca de colores que probará ser invaluable en la futura correspondencia de colores. Asegúrese de que las fórmulas usadas estén escritas en el reverso, junto con información adicional, como cantidades de tinte, para que sea más simple volver a mezclar el color más adelante.

CÓMO MATIZAR EL COLOR

Siempre aproveche la luz de día para la correspondencia de colores, ya que la luz artificial da una impresión errónea. Por ejemplo:

LUZ DE DÍA	**LÁMPARA CON FILAMENTO DE TUNGSTENO**	**LÁMPARA CON DESCARGA DE SODIO**	**LÁMPARA CON DESCARGA DE MERCURIO**
BLANCO	Ligeramente amarillo	Amarillo claro	Amarillo azulado
AMARILLO	Amarillo anaranjado	Amarillo	Amarillo verdoso
VERDE	Verde grisáceo	Amarillo amarronado	Verde intenso
AZUL	Azul grisáceo	Marrón oscuro o negro	Violeta azulado intenso
ROJO	Levemente anaranjado	Marrón	Marrón oscuro

1. Siempre que sea posible pulverice el color, ya que si pincela la pintura sobre un panel obtendrá una impresión errónea.
2. Siempre deje que la pintura se seque por completo antes de realizar cualquier comparación, ya que el tono a menudo cambia durante el proceso de secado.
3. Cuando sea necesario modificar un color consulte la “Guía general de matices de colores”, asegurándose de usar, siempre que sea posible, los tintes que aparecen en la fórmula.
4. Para obtener información y asesoramiento, comuníquese con un distribuidor o representante de Pro-Spray.

MANTENIMIENTO DEL EQUIPO DE MEZCLADO

Para garantizar la mezcla precisa de las fórmulas de color es esencial que todo el equipo de mezclado de pinturas –básculas y máquinas mezcladoras– se mantenga en buenas condiciones y que todas las piezas del equipo de precisión sean tratadas con el debido respeto. Las siguientes notas serán de ayuda para lograr este objetivo.

Básculas

1. Las básculas deben mantenerse limpias para garantizar que todas las piezas se muevan libremente.
2. Verifique que las básculas estén niveladas y sobre una base estable.
3. Se recomienda que los fabricantes estén a cargo del servicio de mantenimiento.
4. Pro-Spray no reembolsará ningún costo incurrido por servicios de mantenimiento ni reparaciones.

GUÍA GENERAL DE MATICES DE COLORES:

1. En todos los colores metálicos, el Blanco ensuciará al tono de frente, pero aclarará el tono de costado.
2. No agregue blanco salvo que esté seguro de que es el efecto que precisa.
3. Deje que el color se seque por completo antes de verificar si el correcto.
4. Los sistemas de pintura activados deben activarse antes de verificar el color.
5. Para los colores de base con capa transparente, aplique la capa transparente antes de verificar el color.
6. Debe pulir suavemente los metálicos de una etapa antes de verificar el color.
7. Los metálicos deben observarse de frente y de costado.
8. Use sólo los tintes como se muestra en la fórmula del color.
9. Los siguientes tintes no son apropiados para usar en colores metálicos: MB-204/205, HB-520/523/525/545/547, VB-604/618.
10. Los siguientes tintes tienen una resistencia reducida y conviene usarlos sólo cuando se requiere un tinte claro: MB-201/203/207/209/215/259.
11. Al usar esta guía, consulte la fórmula de Pro-Spray y utilice los tintes que conforman la fórmula.

COLOR	GRIS SÓLIDO	AZUL SÓLIDO	VERDE SÓLIDO	ROJO SÓLIDO	GRANATE SÓLIDO	AMARILLO SÓLIDO	NARANJA SÓLIDO
SI ES MUY OSCURO AGREGUE:	MB-201, HB-500	MB-201, HB-500	MB-201, HB-500 HB-523 VB-604	HB-520 HB-545 VB-604	HB-520 HB-511 HB-545	Amarillo MB-201 HB-500 según la fórmula	Amarillo MB-201 HB-500 HB-502 según la fórmula
SI ES MUY CLARO AGREGUE:	Negro según la fórmula	Azul según la fórmula	HB-551 negro o azul según la fórmula	HB-511 VB-620	VB-620 y negro si está en la fórmula	Amarillo según la fórmula	HB-520 HB-545
SI ES MUY VERDE AGREGUE:	MB-259 MB-206 MB-207	MB-259 o azul según la fórmula	Amarillo según la fórmula	-	-	Amarillo según la fórmula	HB-545 HB-525
SI ES MUY ROJO AGREGUE:	HB-551 MB-204	HB-551 MB-204	Azul HB-551 y amarillo según la fórmula	HB-520 HB-545 VB-604	VB-620	Amarillo según la fórmula con azul según la fórmula o un toque de HB-551	Agregue naranja o amarillo según la fórmula
SI ES MUY AMARILLO AGREGUE:	Azul o negro según la fórmula	Granate, azul o violeta según la fórmula	HB-551 o azul y negro según la fórmula	HB-511 HB-545 VB-620	VB-620 o negro si está en la fórmula	MB-201 HB-500 MB-204 o negro si está en la fórmula	HB-520 HB-545 o rojo óxido si está en la fórmula
SI ES MUY AZUL AGREGUE:	MB-204 MB-206 MB207	Blanco + tintes excepto azul según la fórmula	Amarillo según la fórmula	HB-545 VB-604	HB-545 VB-604	Amarillo según la fórmula	HB-520 HB-545
SI PARECE SUCIO AGREGUE:	-	Todos los tintes según la fórmula excepto negro	Todos los tintes según la fórmula excepto negro	Todos los tintes según la fórmula excepto negro	Todos los tintes según la fórmula excepto negro	Todos los tintes según la fórmula excepto negro	Todos los tintes según la fórmula excepto negro

COLOR	BLANCO MARFIL CREMA BEIGE	MARRONES TOSTADOS	PLATEADO METALIZADO GRIS PLATA GRIS OSCURO	AZUL METALIZADO	VERDE METALIZADO	COBRE METALIZADO BRONCE MARRÓN BRONCE	ROJO METALIZADO GRANATE	DORADO METALIZADO
SI ES MUY OSCURO AGREGUE:	MB-201 HB-500	Rojo, naranja o amarillo según la fórmula	Aluminio para tono de frente, blanco para tono de costado según la fórmula	Aluminio para tono de frente, blanco para tono de costado según la fórmula	Aluminio para tono de frente, blanco para tono de costado según la fórmula	Aluminio según la fórmula	Aluminio y rojo/ granate según la fórmula	Aluminio
SI ES MUY CLARO AGREGUE:	Todos los toners de la la fórmula excepto blanco	Todos los toners de la fórmula excepto negro	Todos los toners de la fórmula excepto aluminio	Todos los toners de la fórmula excepto aluminio	Todos los toners de la fórmula excepto aluminio	Todos los toners de la fórmula excepto aluminio	Todos los toners de la fórmula excepto aluminio	Todos los toners de la fórmula excepto aluminio
SI ES MUY VERDE AGREGUE:	MB-204 MB-206 MB-207	Granate o rojo según la fórmula	Granate, violeta o rojo según la fórmula	MB-229 o violeta o granate según la fórmula	Aluminio según la fórmula	Rojo, marrón o granate según la fórmula	Rojo, marrón o granate según la fórmula	Rojo, marrón o granate según la fórmula
SI ES MUY ROJO AGREGUE:	Amarillo según la fórmula	Amarillo o naranja según la fórmula	MB-273 o un toque de HB-551	HB-551 MB-204	HB-551 MB-204 o amarillo transparente según la fórmula	HB-551 MB-204 o amarillo transparente según la fórmula	Aluminio según la fórmula	Naranja amarillo o marrones según la fórmula
SI ES MUY AMARILLO AGREGUE:	HB-500 y todos los tintes excepto amarillo	Todos los tintes excepto amarillo y naranja	MB-272	MB-259 VB-620 o azul según la fórmula	Azul o verde según la fórmula	Tintes rojos o marrones según la fórmula	Tintes rojos o marrones según la fórmula	Tintes rojos o marrones según la fórmula
SI ES MUY AZUL AGREGUE:	Amarillo según la fórmula	-	MB-215 MB-279	Aluminio más otros tintes de la fórmula excepto azul	Aluminio más otros tintes de la fórmula excepto azul o verde	-	Marrón granate o rojo transparente de la fórmula	-
SI PARECE SUCIO AGREGUE:	Todos los tintes de la fórmula excepto negro	Todos los tintes de la fórmula excepto negro	Todos los tintes de la fórmula excepto negro	Todos los tintes de la fórmula excepto negro	Todos los tintes de la fórmula excepto negro	Todos los tintes de la fórmula excepto negro	Todos los tintes de la fórmula excepto negro	Todos los tintes de la fórmula excepto negro

Tabla de conversión de temperaturas

Grados Centígrados (°C)	Grados Fahrenheit (°F)	Grados Centígrados (°C)	Grados Fahrenheit (°F)	Grados Centígrados (°C)	Grados Fahrenheit (°F)	Grados Centígrados (°C)	Grados Fahrenheit (°F)
5	41	24	75,2	43	109,4	62	143,6
6	42,8	25	77	44	111,2	63	145,4
7	44,6	26	78,8	45	113	64	147,2
8	46,4	27	80,6	46	114,8	65	149
9	48,2	28	82,4	47	116,6	66	150,8
10	50	29	84,2	48	118,4	67	152,6
11	51,8	30	86	49	120,2	68	154,4
12	53,6	31	87,8	50	122	69	156,2
13	55,4	32	89,6	51	123,8	70	158
14	57,2	33	91,4	52	125,6	71	159,8
15	59	34	93,2	53	127,4	72	161,6
16	60,8	35	95	54	129,2	73	163,4
17	62,6	36	96,8	55	131	74	165,2
18	64,4	37	98,6	56	132,8	75	167
19	66,2	38	100,4	57	134,6	76	168,8
20	68	39	102,2	58	136,4	77	170,6
21	69,8	40	104	59	138,2	78	172,4
22	71,6	41	105,8	60	140	79	174,2
23	73,4	42	107,6	61	141,8	80	176

Medida lineal

1 milipulgada	=	0,00254 cm
1 pulgada	=	2,54 cm
30,48 cm	=	30,48 cm
0,91 m	=	91,44 cm
1 micrón	=	0,0394 milipulgada
1 mm	=	0,0394 pulg
1 cm	=	0,394 pulg
1 m	=	39,4 pulg
1 m	=	1 m

Medida líquida

1 onza	=	29,57 ml
1 pinta	=	0,473 litros
1 cuarto de galón	=	0,946 litros
1 galón	=	3,785 litros
1 mililitro	=	0,00121 l
1 litro (L)	=	1,20 l

Presión del aire

1 psi	=	0,00689 bar
1 bar	=	14,5 psi

Milipulgadas/Micrones

Milipulgadas		Micrones
0,5	=	12,7
1	=	25,4
1,5	=	38,1
2	=	50,8
2,5	=	63,5
3	=	76,2
4	=	101,6
5	=	127
6	=	152,4
7	=	177,8
8	=	203,2
9	=	228,6
10	=	254

Tamaños de boquilla

mm		pulgadas
1,2	=	0,047
1,3	=	0,051
1,4	=	0,055
1,5	=	0,060
1,6	=	0,060
1,7	=	0,065
1,8	=	0,070
1,9	=	0,075
2	=	0,080
2,2	=	0,090
2,5	=	0,1

Peso

1 grano (gr)	=	0,648 g
1 onza (oz)	=	28,35 g
1 libra (lb)	=	453,59 g
1 gramo (g)	=	15,4 gr
1 kilogramo	=	2,205 libras

Acabados: capas superiores que protegen el sustrato. Ejemplos de estos sistemas de pintura son las lacas, la capa de base/la capa transparente y los esmaltes de base acuosa y de alto contenido en sólidos.

Adhesión: fuerza que hace que dos materiales se adhieran. La unión entre pinturas se denomina adhesión entre capas.

Adhesión entre capas: se refiere a la adhesión entre dos capas de pintura.

Agente de curado: catalizador que afecta el secado o la dureza de una película de pintura.

Ampollas:se pueden producir por la presión debajo de la película de pintura como consecuencia de vapor o humedad. El vapor puede generarse por solventes que han quedado atrapados o una reacción química en la pintura misma. Presenta el aspecto de burbujas diminutas en la película de la pintura (ver Chasquido de solvente).

Arrugas: combado de la película de la pintura, generalmente como consecuencia de la aplicación de exceso de pintura.

Aspecto de sembrado: aspecto arenoso uniforme sobre la totalidad de la superficie pintada, como consecuencia de la incompatibilidad de los materiales, un pigmento grumoso o una resina gelatinosa.

Brillo: grado de lustre. Brillo en una película de pintura.

Capa de base/Capa transparente: sistema de pintura de dos capas que, a diferencia de la laca o el esmalte convencional, tiene el pigmento en la capa de base. Se aplica una capa transparente para proteger la capa de base, lo que brinda no sólo protección sino también un aspecto de lustre profundo.

Capacidad de recubrimiento:se refiere a la capacidad de una película de pintura de esparcirse a lo largo de pequeños huecos gracias a sus cualidades de elasticidad o flexibilidad. Es una cualidad deseada, incorporada en la mayoría de las películas de pintura. Se debe tener cuidado al enmascarar para evitar que la pintura se filtre entre la superficie a pintar y la cinta de enmascarar.

Capa inferior: imprimador sobre el cual se aplicará una última capa.

Capa liviana: capa de pintura semitransparente aplicada con pulverizador. Pintura que se reduce hasta ser muy delgada y luego se pulveriza como una capa liviana. Capa de pintura aplicada con una pistola pulverizadora desde una distancia considerable de la superficie a pulverizar.

Cáscara de naranja: se refiere a una película con el aspecto de una cáscara de naranja, como consecuencia de una aplicación incorrecta del pulverizador.

Catalizador: aditivo que provoca un cambio químico en la película de la pintura. Los catalizadores generalmente afectan el tiempo de secado y la flexibilidad. Se refiere a un endurecedor o activador de secado.

Chorreos/corrimientos/arrugas: generalmente son consecuencia de una consistencia inadecuada de la pintura,
- un solvente demasiado lento para la temperatura o la aplicación de exceso de pintura.

Cohesión: estado o proceso por el cual las partículas dentro de la película de pintura permanecen unidas entre sí.

Compatibilidad: capacidad de los materiales de compatibilizar sin separarse o causar una reacción.

Corrosión: proceso de oxidación, como el óxido en el acero. Reacción química entre dos metales diferentes. Reacción química que provoca el desgaste o la corrosión.

Cuarteo: roturas mayores que un cabello producidas en la superficie de la pintura. Generalmente se observan en bordes curvados y queda expuesta la superficie subyacente.

Cuerpo: término utilizado para indicar la mayor o menor densidad de una pintura líquida. Un término más aceptable es viscosidad o consistencia.

Curado: proceso de secado o endurecimiento de una película de pintura.

Descascarado: pérdida de adhesión. Desprendimiento de la película de pintura de la superficie. Escamado.

Desconchado: separación de la pintura de su capa anterior, generalmente a causa de un impacto como lo indica el término *desconchar piedra*.

Desengrasante: solvente para quitar grasa, aceite, cera, silicona u otros contaminantes.

Desprendimiento de partículas de tinta/Tinta pulverizada: un acabado opaco de la pintura que desprende un polvillo similar a la tiza. Generalmente aparece como una marca blanca sobre superficies horizontales que hace que el color se vea decolorado.

Diluyente: líquido volátil en el cual se puede modificar la viscosidad de una pintura. El diluyente se evapora cuando la pintura se está secando.

Durabilidad: cualidades de durabilidad o desgaste de una pintura para las cuales fue diseñada.

Dureza: capacidad de una superficie o película de pintura de resistir rayones.

Enmascarado: evitar pintar determinadas áreas mediante su protección con cinta o papel de enmascarar. El enmascarado de un color en exposición se denomina caleo (o entizado).

Enrojecimiento:altas condiciones de humedad. Generalmente causadas por condensación durante el período de secado. La película se torna nublosa o traslúcida.

Escamado: defecto en el sustrato o en la capa de la pintura que provoca una separación en escamas.

Esmalte: acabado que se seca para formar una película dura que no puede disolverse nuevamente con solvente.

Especificaciones: instrucciones escritas acerca de los detalles de un producto en cuanto a su uso, su contenido o el rendimiento de su fórmula.

Espesor de la película: espesor de una capa de pintura medido en milipulgadas.

Espesor de la película seca: película seca de pintura medida en milímetros o en milésimas de pulgadas.

Espesor en milipulgadas: unidad de medición del espesor de una película. Una (1) milipulgada equivale a la milésima parte de una pulgada (0,001 pulgada).

Evaporaciones: acción de transformarse a estado gaseoso o vapor. Acción de secado y eliminación de la humedad. Las lacas se secan por la evaporación de los solventes.

Exceso de pulverizado: pintura pulverizada en las zonas que rodean a la zona a pintar.

Fijador: líquido no volátil que forma una película, por ejemplo: aceites, alquides, látex, barnices o plastificadores que unen las partículas de los pigmentos en la pintura.

Flexibilidad: película que se dobla con facilidad sin cuartearse o perder adherencia.

Flujo: grado de nivelación para un acabado suave. Un flujo excesivo puede generar chorreos o corrimiento de la pintura.

Fragilidad: que se resquebraja o escama con facilidad al ser doblado.

Gelatinizado: productos que se pueden espesar mediante el agregado de ciertos aditivos. Estado similar a la gelatina.

Horneado – Temperatura de horneado: endurecimiento de un revestimiento mediante el secado en un horno o la exposición a altas temperaturas. La temperatura de horneado es la recomendada para curar cualquier película en particular.

Humedad relativa: método científico para medir la humedad en el aire. Porcentaje de la proporción de vapor de agua en el aire en relación con el valor requerido para su saturación a la misma temperatura ambiente.

Imprimadores: capas inferiores que fijan la capa superior con el sustrato.

Incompatible: son aquellos productos o sistemas de pinturas que no deben mezclarse o no deben aplicarse sobre otros.

Laqueado: acabado que seca por la evaporación del solvente.

Levantamiento: sucede cuando los solventes en la última capa penetran la capa que está debajo y hacen que ésta se eleve, arrugue o hunda. Cuando una película pierde adhesión y por ello se levanta y descascara.

Lote: unidad de producción, generalmente especificada mediante un número en el envase del producto. Secuencia de números que especifica la fecha de producción. Puede medirse por el tamaño de un pedido especial, es decir, un lote de 25 galones.

Lustre: Brillo. Un brillo o el lustre profundo da el aspecto de profundidad que se logra por la aplicación de numerosas capas de pintura.

Mate: sin lustre o brillo.

No volátil (sólidos): porción de pintura que no se evapora.

Nubloso: de aspecto nebuloso – ver Enrojecimiento.

Pegajoso: cierta condición pegajosa que se presenta durante el secado de la pintura. Estado entre húmedo y seco.

Poder de cubrimiento: capacidad de un revestimiento de cubrir una superficie. Puede también mencionarse como poder de opacidad o recubrimiento.

Poder de recubrimiento: capacidad de una película de pintura de cubrir capas anteriores o la superficie que se encuentra debajo. Opacidad.

Porosidad (agujeros de alfiler): minúsculos huecos redondos en una película de pintura con el aspecto de agujeros de alfiler.

Preparado de la superficie: raspado de una superficie para lograr aspereza mediante el uso de papel de lija o el lavado con un desengrasante como preparación para la aplicación de la pintura. Condición de la superficie que facilita la adhesión.

Proyección estrecha: homogeneización. Estrechar el borde de una película de pintura.

Pulverizador sin aire:método por el cual se aplica una capa a través de un pulverizador mediante fuerza hidráulica en lugar de aire.

Punto de ignición: temperatura a la cual el solvente o el vapor se encenderán ante la presencia de chispas o llama.

Reducir: atenuar la viscosidad mediante el agregado de un solvente.

Resistencia: cualidad de una película dura para resistir los rayones, la abrasión y las roturas.

Resquebrajamiento: roturas diminutas en la película de la pintura. Generalmente en forma de “V”, y la superficie subyacente no es visible.

Retención de brillo: período de tiempo durante el cual un acabado retiene su brillo sin volverse mate u opaco.

Retención de color: se refiere a la capacidad de la pintura de retener su color original por un período largo de tiempo.

Secado al aire: cuando una capa se seca a temperatura ambiente normal, generalmente entre 60 y 80 grados.

Secado forzado: secado de una pintura a temperaturas aumentadas, generalmente, no superiores a 150º F.

Secador: sustancia incorporada a la pintura para facilitar su secado. Los secadores aceleran la acción de secado sin sufrir ninguna alteración en sí mismos. Los secadores son compuestos metálicos, como el plomo, el cobalto, el manganeso, el hierro, el zinc, el calcio, el circonio, etc., cada uno con su función específica.

Sedimentación: cuando el pigmento se separa de la resina y se asienta en el fondo.

Sellador: imprimador que no permite la penetración de las capas sucesivas. Además, sella materiales que, de lo contrario, se escurrirían por la superficie.

Sólidos: el pigmento y los componentes no volátiles de la pintura. Material que permanece en la superficie. Puede medirse por su peso y volumen.

Solvente: componente que disuelve otros componentes. Generalmente volátil en la pintura. Reductor, diluyente. Existen dos categorías de pintura: una se denomina pintura a base de solvente, y comprende los aceites o la resina, y la otra es la pintura a base de agua o acuosa, donde el diluyente es el agua.

Sujeción: capacidad de sellar una superficie de tal modo que la capa de color tenga un brillo homogéneo. Capacidad de evitar hundimientos y rayones por el lijado. Los imprimadores tienen buena sujeción.

Sustrato: capa que se encuentra por debajo de otra. Material en una superficie sobre el cual se aplicará una capa.

Tiempo de secado: expresado como tiempo de secado entre capas, tiempo de preparación, tiempo de la capa ligante, secado completo, tiempo sin polvo o tiempo antes de que se pueda aplicar otra capa a una película de pintura. Por lo general, todos los tiempos expresados se consideran a temperatura ambiente. Pueden variar según el producto y las condiciones atmosféricas.

Vehículo: resina líquida como por ejemplo, aceite, mezclada con pigmento para hacer pintura.

Vida de la mezcla: tiempo especificado para utilizar un producto de pintura después de haber abierto el recipiente o de haber mezclado el producto con otros ingredientes. Para utilizar dentro de un período de tiempo.

Vida útil: período de tiempo durante el cual un producto puede permanecer almacenado en un estante y aún utilizarse (Ver Vida de la mezcla).

Viscosidad: mayor o menor densidad de un líquido. Una medida de la resistencia de un líquido a fluir.

Volátil: cualquier material que se transforma en vapor. Líquido que se evapora durante el secado de una película.

INFORMACIÓN DE LA GARANTÍA SOBRE LA COMPUTADORA Y EL EQUIPO DE MEZCLADO

Estas garantías se aplican en caso de desgaste natural por el uso del producto. Todo daño que no resulte del desgaste natural por el uso del producto no tendrá cobertura, por ejemplo: virus provenientes de fuentes externas, sobretensión de energía, rayos, polvo, suciedad, error del operario y/o uso incorrecto, daño por agua. El cliente se hará cargo de los gastos por los daños producidos por estos factores.

Todos los reclamos por el flete deben completarse en el momento del daño. Los gastos de todo equipo dañado durante el flete pero que no fuera informado corren por cuenta del cliente.

El cliente pagará todos los gastos de envío a USC y los asegurará por el valor correspondiente. USC pagará el flete de regreso al cliente.

Servicio de atención al cliente por temas relacionados con las computadoras: 330-830-6000 Ext. 303

Equipo de las computadoras

Monitores	3 años de garantía	Puede cambiarse bajo garantía
CD-Rom (disco compacto de memoria de sólo lectura)	1 año de garantía	Puede cambiarse bajo garantía
Unidad central de procesamiento (CPU, por su sigla en inglés), disco rígido, memoria	3 años de garantía	Puede cambiarse bajo garantía
Teclado, ratón	Sin garantía	Cambios por cuenta del propietario

Las computadoras dañadas con cobertura de la garantía deben enviarse a:

U.S. Chemical & Plastics
Dirigido a: Steve Young
600 Nova Drive
Massillon, Ohio 44648

Los productos serán reparados y devueltos al cliente en un plazo de dos a tres días hábiles. Cualquier daño no cubierto por la garantía será facturado como corresponde al cliente.

U.S. Chemical & Plastics es responsable del software Pro-Spray cargado en las computadoras de Pro-Spray.

Foco en color Minolta

Para servicio de reparaciones
Konica Minolta Photo Imaging USA – Departamento de servicio ISD
Dirigido a: Mark Lombardi
725 Darlington Ave.
Mahwah, NJ 07430
Teléfono 888-473-2656

Costo del servicio de $175 con un cargo por reparación que oscila desde un total de $300 hasta $600.

Equipo de mezclado Dedoes

Servicio de atención al cliente de Dedoes: Dean Blood 800-521-7086 ext. 241

Todas las piezas tienen 3 años de garantía. Dedoes cambia y envía, sin costo alguno, todas las piezas cubiertas por la garantía. Comuníquese con Dedoes para consultar al Servicio de atención al cliente.

No están cubiertos los productos dañados por uso incorrecto u operaciones inadecuadas.

Básculas Sartorius

Sartorius ofrece una garantía de cinco años que cubre todas las básculas, excepto la Eco-Mix Terminal, cuya garantía es de dos años. No tienen cobertura los daños por sobretensión de energía, rayos, agua, error del operario o uso incorrecto.

Las básculas bajo garantía deben asegurarse por el valor correspondiente al momento de ser enviada de regreso a Sartorius, con los gastos a cargo del cliente. Sartorius se hará cargo del nuevo envío al cliente.

Antes de regresar cualquier equipo al cliente, usted **DEBE** llamar a Jane Marx, en EE.UU. al 1-800-645-3108, ext. 8351 o a Mike Ferriera, en Canadá, al 1-905-569-7977. Sartorius necesitará el Nº de modelo, el Nº de serie y el tipo de problema con la báscula. A cambio, Sartorius le entregará un número de Notificación del servicio, que deberá estar en la caja cuando la envíe de regreso a Sartorius.

Sartorius puede proporcionarle balanzas en préstamo según el régimen de “atención por orden de llegada” (FCFS, por su sigla en inglés). Es posible que no haya básculas en préstamo disponibles ni tampoco garantía de contar con existencias. En este caso, el mayorista será responsable de proporcionar una en calidad de préstamo temporal.

Direcciones de Sartorius:

En EE.UU..

Sartorius Corp.
131 Heartland Blvd.
Edgewood, NY 11717

En Canadá:

Sartorius Corp.
2179 Dunwin Drive
Mississauga, Ont. L5L 1X2

Nº DE PIEZA ..... NÚMERO DE PÁGINA(S)
A-380 ..... 3-2, 5-6, 5-19
A-500 ..... 3-1, 4-1, 4-3
A-503 ..... 3-1, 4-1, 4-3
A-514 ..... 2-1, 2-3, 4-1
A-516 2-1
A-518 2-3
A-524 ..... 3-1, 3-3
Identificación de color, vehículos nacionales 7-1
Identificación de color, vehículos importados 7-2
Correspondencia de colores 8-1, 8-2, 8-3, 8-4
Matices de colores 8-3, 8-4, 8-5
CSS-3500 5-4
CSS-3510 ..... 5-8, 5-9
DX84 5-6
EBA-50 ..... 4-4, 4-6, 4-8, 4-9
Imprimador/sellador teñible 4-7
Imprimador/sellador teñible VOC 3.5 4-8
Color para el compartimiento del motor 4-4, 4-5
Colores VOC 3.5 H.S. de una etapa 5-4, 5-5, 5-6, 5-7
HB-500 ..... 8-4, 8-5
HB-511 8-4
HB-520 8-4
HB-523 8-4
HB-525 8-4
HB-545 8-4
HB-551 ..... 8-4, 8-5
IC-773 5-20
ICA-799 ..... 4-6, 4-7, 5-2, 5-8, 5-10, 5-19, 6-3
ICA-800 ..... 4-1, 4-3, 4-4, 4-5, 4-6, 4-7, 4-10, 5-2, 5-8, 5-10, 5-19, 6-1, 6-2, 6-3, 6-4
ICA-801 ..... 4-1, 4-3, 4-4, 4-5, 4-6, 4-7, 4-10, 5-2, 5-8, 5-10, 5-19, 6-1, 6-2, 6-3, 6-4
ICA-802 ..... 4-1, 4-3, 4-4, 4-5, 4-6, 4-7, 4-10, 5-2, 5-8, 5-10, 5-19, 6-1, 6-2, 6-3, 6-4
ICA-803 ..... 4-1, 4-3, 4-4, 4-5, 4-6, 4-7, 5-3, 5-10, 5-19, 6-1, 6-2, 6-3, 6-4
ICR-0014 ..... 1-1, 3-1, 3-3, 5-1, 5-4, 5-8
ICR-0015 ..... 1-1, 3-1, 3-3
ICR-1332 ..... 4-2, 4-3, 4-4, 4-5, 4-6, 4-7, 5-10, 5-12, 5-13, 5-14, 5-15, 5-19, 6-1, 6-2, 6-3, 6-4
ICR-1333 ..... 3-1, 3-3
ICR1401 ..... 5-18, 5-20
ICR-1402 ..... 1-1, 3-1, 3-3, 5-1, 5-4,5-8
ICR-1692 ..... 4-2, 4-3, 4-4, 4-5, 4-6, 4-7, 4-10, 5-2, 5-3, 5-10, 5-13, 5-14, 5-15, 5-19, 6-1, 6-2, 6-3, 6-4
ICR-1693 ..... 4-2, 4-3, 4-4, 4-5, 4-6, 4-7, 4-10, 5-2, 5-3, 5-10, 5-13, 5-14, 5-15, 5-19, 6-1, 6-2, 6-3, 6-4
ICR-1694 ..... 4-2, 4-3, 4-4, 4-5, 4-6, 4-7, 4-10, 5-2, 5-3, 5-10, 5-13, 5-14, 5-15, 5-19, 6-1, 6-2, 6-3, 6-4
LA37659BC 5-11
MB-201 ..... 8-4, 8-5
MB-204 ..... 8-4, 8-5
MB-206 ..... 8-4, 8-5
MB-207 ..... 8-4, 8-5
MB-215 8-5
MB-229 8-5
MB-259 ..... 8-4, 8-5
MB-272 8-5
MB-273 8-5
MB-279 8-5
Lector de colores Minolta (CECF-9) 7-3, 8-2
Procedimiento de carga del lector de colores Minolta 7-4
P-2020 ..... 3-1, 3-2, 3-3, 4-1, 4-6, 4-8, 5-19, 5-20
P-451 ..... 5-14, 5-15
P-526 ..... 3-2, 5-18
P-527 ..... 3-2, 5-18
P-528 ..... 3-2, 5-18
PCA-350 ..... 4-8, 4-9, 4-10, 5-5, 5-6, 5-8, 5-9, 6-5, 6-6
PCA-351 ..... 4-8, 4-9, 4-10, 5-5, 5-6, 5-8, 5-9, 6-5, 6-6
PCA-352 ..... 4-8, 4-9, 4-10, 5-5, 5-6, 5-8, 5-9, 6-5, 6-6
PCA-353 ..... 4-8, 4-9, 4-10, 5-5, 5-6, 5-8, 5-9, 6-5, 6-6
PCR-1762 ..... 4-8, 4-9, 4-10, 5-5, 5-6, 5-8, 5-9, 5-10, 5-12, 5-13, 5-19, 6-5, 6-6
PCR-1763 ..... 4-8, 4-9, 4-10, 5-5, 5-6, 5-8, 5-9, 5-10, 5-12, 5-13, 5-19, 6-5, 6-6
PCR-1764 ..... 4-8, 4-9, 4-10, 5-5, 5-6, 5-8, 5-9, 5-10, 5-12, 5-13, 5-19, 6-5, 6-6
PSC-7000 ..... 6-1, 6-2
PSC-8000 ..... 6-3, 6-4
PSC-9000 ..... 6-5, 6-6
R-6028 ..... 5-10, 5-16, 5-17
Sellador transparente/teñible VOC nacionales 4-6
VB-604 8-4
VB-620 ..... 8-4, 8-5
Información de garantía 11-1,11-2

SOPORTE TÉCNICO

PRO-SPRAY **1-800-321-0672**

- **Sistema de mezcla intermedia de pintura**
- **Computadora de pintura**
- **Impresora de etiquetas**
- **Lector de colores** **www.uschem.com**

DEDOES **1-800-521-7086**

- **Estación de mezclado Alliance**
- **Mesa de mezclado**
- **Tapas de mezclado** **www.dedoes.com**

SARTORIUS **1-800-635-2906**

- **Báscula digital**
- **Terminal Eco-Mix** **www.sartorius.com**

PRO-SPRAY®
Acabados para automóviles europeos
Cambridgeshire Coatings Limited
P.O. Box 34, St Neots, Huntingdon, England, PE19 6ZG
Teléfono: 44 (0) 1480 880035 • FAX: 44 (0) 1480 880108
Dirección de correo electrónico: sales@pro-spray.co.uk
En EE.UU. llame a: 1-800-321-0672